

25X1A.

A k t e n n o t i s

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

Botr.: Wochenbesprechung am 12.10.1951.

Weekly
Conference
of 12 Oct 51
(No. 2)

Zu Beginn wurde der Terminplan der letzten Woche besprochen. Folgendes wurde festgelegt:

Von Herrn Schilling, AV, wurde die Kapazität der Galvanik für die Type 6 AC 7 erstellt. Danach werden für
42 000 lieferfertige Röhren 15 Arbeitskräfte, für
160 000 " " rund 60 " benötigt.

Es ist unbedingt notwendig, daß die Belegschaftszahl der Galvanik proportional der gesamten Fertigungsgesteiger verstärkt wird. Herr Schilling wird bis zum 26.10.51 Richtzahlen für die Galvanik für jede Röhrentype geben.

Termin:

26.10.51
H. Schilling -
Richtzahl f.d.
Galvanik

Für die Metall-Keramik-Röhren gibt Herr Dr. Schwechten bis zum 26.10.51 Unterlagen über den Arbeitsbedarf für je 1000 Stück lieferfertige Röhren.

Termin:

26.10.51
H. Dr. Schwechten
Unterlagen u.d.
Arbeitsbedarf.

Die Vergebung der Stanzarbeiten nach auswärts ist von Herrn Schilling in Zusammenarbeit mit dem Einkauf in Wege geleitet. Wenn eine Firma gefunden wird, die die Arbeiten übernehmen kann, werden diese Arbeiten umgehend nach auswärts vergeben.

Die Kappenfrage muß als Wichtigstes umgehend an erster Stelle geklärt und erledigt werden. Herr Schilling erhält den Termin: 19.10.51 zur Vergebung dieser Arbeit nach auswärts.

Termin:

19.10.51
H. Schilling
Vergabung v.
Arbeiten nach
auswärts.

Die Teilnehmer der Besprechung waren sich grundsätzlich darüber einig, daß bei technischen Fragen der Auswärtsbestellungen stets die AV hinzuzuziehen ist, jedoch ist der Einkauf von den Verhandlungen unbedingt in Kenntnis zu setzen.

Termin:

13.10.51

H. Klumpke

Hollenschere

Die Hollenschere wurde am 10.10.51 in Betrieb genommen. Es hat sich jedoch herausgestellt, daß noch ^{eine} kleine Änderung an den Hollenmessern vorgenommen werden muß. Eine endgültige Inbetriebnahme ist für den 13.10.51 vorgesehen. Verantwortlich ist Herr Klumpke.

Termin:

15.10.51

H. Graczkowski

Ofen

Die Ofen der Gitterwickler werden am 15.10.51 in Betrieb genommen. Verantwortlich ist Herr Graczkowski.

Termin:

18.10.51

H. Zimmermann

Fertigstellung

d. Gitterwickl. Masch. Schweißtrafos.

Auf Wunsch von Herrn Zimmermann wurde der Termin der Fertigstellung der Gitterwickelmaschinen bis zum 12.10. verschoben, aufgrund der Verzögerung bei Anlieferung d. Gitterwickl. Masch. Schweißtrafos.

Termin:

15.10.51

H. Schilling

Fertigstellung
der Trafos.

Herr Schilling gibt bis zum 15.10.51 Bescheid über die Fertigstellung dieser Trafos. Es wurde beantragt, daß die Fertigung von Trafos in jeder Art in der Kostenstelle 126 -Hn. Freiberg- ausserst schleppend ist und schon deshalb verschiedentlich vom Maschinenbau Liefertermine aus diesem Grunde nicht eingehalten werden konnten. Vonseiten der AV sind Schritte unternommen worden, diese Kostenstelle in die Planung einzubeziehen. Es wurde vorgeschlagen, den Kollegen Otto in die AV zu übernehmen. Herr Hellwig wird bei der nächsten Besprechung am 19.10.51 darüber Näheres berichten.

Termin:

19.10.51

H. Hellwig

Einplanung d.
Kat. Freiberg.

Für die Anlieferung der Gitterwickelmaschinen von Phonotika war der Termin: 14.10.51. Herr Megge erhielt den Auftrag, bis zum 13.10.51 die Anlieferung zu klären.

Termin:

14.10.51

H. Megge

Anlieferung v.
Phonotika.

Von Herrn Dr. Schiller und Herrn Schilling wird bis zum 15.10.51 die Montage der Zwölflinge geklärt, wenn diese Arbeit von Hn. Zimmermann übernommen, wenn der Handtellerautomat fertigstellt.

Termin:

15.10.51

H. Dr. Schiller

u. H. Schilling

Montage d. Zwölflinge.

Termin:

15.10.51

H. Wende

Tellerdreh-
automat.

Die Fertigstellung der Konstruktion des Tellerdrehautomaten wurde von Herrn Wende zum 15.10.51 zugesagt.

Die Pläne über die zuständigen Sachbearbeiter der AV und des Terminbüros liegen vor und werden von Herrn Dr. Schiller den Bereichen zugeleitet.

T 2 - PROGRAMM**Die Typen:**

B 7, LD 9, LD 11/12, NHEE, PHE 2,

Glimstünder und LW 3 ,

sind dem T 2 - Programm unbedingt gleichwertig und da die Fertigung dieser Typen auf keinen Fall zu Gunsten des T 2 - Programmes vernachlässigt werden.

Termin:

19.10.51

H. Graczkowski

LW 3

Die Type LW 3 wird bei Herrn Siupka gepunzt.

500 Stück ^{gefertigt} LW 3 werden bis zum 19.10.51 bei Herrn Graczkowski gefertigt.

Termin:

15.10.51

H. Graczkowski
Quetschflase

Von Herrn Graczkowski wurde zugesagt, ab 15.10.51 täglich 300 - 350 Quetschflase für die Type NHEE zu liefern. Diese Lieferungen sind notwendig, um einen Versprung in der Glimstünder-Fertigung zu erreichen.

Termin:

19.10.51

H. Siupka

Versetzung Kat. 561

Bis zum 19.10.51 erklärt Herr Siupka die Versetzung von Herrn Kraska nach Kat. 561.

Termin:

15.10.51

H. Graczkowski
3-Schichtbetrieb

Termin:

19.10.51

H. Siupka

Schneidvorrichtung. *beim Lichte*

Ab 15.10.51 wird in der Gitterwickerei und der Kathode der 3-Schichtbetrieb aufgenommen. Herr Siupka erklärt sich bereit, einen Drehstuhl für die Kathodenschneidevorrichtung heranzuschaffen. Diese Schneidvorrichtung soll bis zum 19.10. eingesetzt werden.

Termin:

H. Graczkowski
Überprüfung d.
Steuertöpfe

Herr Graczkowski überprüft die Mängel, welche bei der Herstellung der Steuertöpfe aufgetreten sind. Die vorhandenen Teile werden umgehend auf ihre Verwendungsfähigkeit geprüft.

Termin:

H. Kern /AV
Bericht

Herr Kern von der AV gibt einen Bericht über das Material dieser Steuertöpfe (Kupfer-Nickel oder Bronze).

Termin:

H. Werk
Überprüfung u.
Rücksprache

Allgemein wurde darüber geklagt, daß von seiten des Terminbüros die Anlieferung der einzelnen Teile nicht intensiv genug betrieben wird.

Herr Werk sagte die Überprüfung und nochmalige Rücksprache mit seinen Sachbearbeitern zu.

Termin:

20.10.51

H. Zimmermann
Schweißmaschinen

4 Schweißmaschinen für die Spezialröhren müssen bis 20.10.51 von Herrn Zimmermann fertiggestellt werden.

Termin:

H. Schilling
Rücksprache
m. Hn. Dr. Schiller
betr. Hn. Pander

Herr Schilling bat um eine Rücksprache bei Herrn Dr. Schiller über eine Besprechung mit dem Werkzeugbau -Hn. Pander- zur Umschichtung dieser Abteilung zwecks Übernahme von Arbeiten für das T 2 -Programm.

Termin:

H. Graczkowsky
Auftrag v. Hn.
Dr. Schiller
betr. Kathode

Da die Arbeiten in der Glasbearbeitung und Prestellierfertigung jetzt in Fluß gekommen sind und damit eine gewisse Entspannung eingetreten ist, erhielt Herr Graczkowski von Herrn Dr. Schiller den Auftrag, sich jetzt speziell um die Kathode zu kümmern.

Das

erweiterte T 2 - Programm

bring. keine weiteren Schwierigkeiten. Der Glimmerbedarf wird nicht größer, da laut Herrn Wetzels eine Umstellung auf Keramik erfolgt.

Termin:

Techn. Plan. St.
Verbindung m.
Stenag

Die Techn. Planungsstelle muß mit der Stenag Verbindung aufnehmen, um für rechtzeitige Heranschaffung der notwendigen Keramikteile Sorge zu tragen.

Die Type 6 H 6 = erfordert keine Arbeit,

* 6 J 5 = die gewünschte zweite Steilheit wurde nicht erreicht, Rücksprache mit Herrn Dr. Ladurner erforderlich.

* 6 V 6 = ist ein Versuchsauftrag zu starten, u messfähige Röhren zu erhalten.

" 5 Z 4 = wird aus der Fertigung entnommen.

* 6 F 6 = der erste Versuch zeigte gute Ergebnisse die Steilheit weicht ab und wurde angehoben. Zweiter Versuch läuft an.

Eine Besprechung auf Freigabe dieser Typen muß bis Ende Oktober erfolgen, außer Type 6 V 6, welche neu gefertigt werden muß, da keine Vergleichsmessung vorliegen.

Termin:

Ende Oktober 51
Besprechung
auf Freigabe

Die nächste Wochenbesprechung findet am 19.10.1951 bei Herrn Dr. Schiller statt.

Bei Herrn Lesinski - ~~Abteilungsleiter für Metallaufbereitung~~ -
ist die Programmfällung, wie sie im Monat Oktober von
ihm gefordert wird, in der Nolfraampulverherstellung ge-
eignet. Bei einer weiteren Erhöhung des Programmes ist es
unbedingt notwendig, daß die im Maschinenbau in Auftrag
gegebenen Reduktionsöfen schnellstens fertiggestellt
werden. Herr Zimmermann gab hierfür den Termin mit dem
1.11.1961 an. Der augenblickliche Bedarf an Schwärzpaste,
- monatlich 180 kg - , kann ebenfalls gedeckt werden. Eine
weitere Erhöhung ist nur möglich bei Beschaffung von
Eisenmühlen. Herr Hellwig von der Techn. Planungsstelle
wurde aufgefordert, den Bedarf an Schwärzpaste Herrn
Lesinski in seinem ihm zugestellten Monatsplan aufzugeben.

Termin:
1.11.1961
Hr. Zimmermann
Reduktionsöfen

Auftrag
Hr. Hellwig
Monatsplan für
Schwärzpaste

Der Bereich Drahtfertigung ist kapazitätsmäßig in der
Lage, das ihm gestellte Programm zu erfüllen, vorausge-
setzt, daß von der Metallaufbereitung Material rechtzeitig
und in ausreichender Menge bereitgestellt wird. Es ist
notwendig, die Nickelpulverherstellung bei Herrn Lesinski
durch Aufstellung eines 4. Nickel-Reduktionsofens zu ver-
stärken, um einen gewissen Vorlauf in der Pinkdraht-her-
stellung zu erreichen.

Für den Bereich Wasserdampf teilt Herr Bentzin mit, daß das
Programm nicht zu erfüllen ist, da nicht genügend Kolben
zur Verfügung stehen und zu wenig Pumpkammern vorhanden
sind.

Für den Bereich Wasserdampf teilt Herr Bentzin mit,
daß bei Einstellung von 40 Arbeitskräften eine Ausliefe-
rung von 10 t pro Jahr möglich ist. Als Investierung fehlen
noch dringend

1. Prüfgerät 1 Stk.

und 1. Messzylinder 1 Stk. sowie

die für Herrn Korobozov noch offenstehenden Investitionen.

Herr Jatzel kritisierte in diesem Zusammenhang die Arbeit
des Personalbüros bei Personalverschiebungen bzw. Neu-
einstellungen. Über die noch offenstehenden Personal-
einstellungen bzw. Personalverschiebungen herrscht im Personalbüro
keine Klarheit. Herr Dr. Schaller beauftragte die Be-
reichsleiter, die Überprüfung der noch offenstehenden Ein-
stellungen selbst in die Hand zu nehmen.

Bereich Chemische Fertigung

Die Mo-Brakt-Vernickelung wird auf 3 Schichten umgestellt, während die übrige Fertigung ausgelastet ist und ihre Programmschritte erfüllen wird. Als schwerer Punkt im Bereich ist die Abteilung Metallkeramik. Herr Schilling wurde beauftragt, umgehend die Kapazität der Galvanik festzulegen und am 12.10.1981 zu berichten.

Termin:

12.10.1981
Hr. Schilling
Kapazität der
Galvanik

Bereich Teilefertigung

Die Kapazitäten der Kathodenherstellerei und der Gitterwickerei sind ausreichend, während die Stanzerei nur zu 60% leistungsfähig ist, d.h. die Maschinenkapazität für 8000 Satz. Die Kollegen Werk und Schilling klären bis zum Dienstag, 4.9.1981, welche Arbeiten nach ausswärts gegeben werden können und welche Firmen dafür in Frage kommen, eventuell ohne Materialzulieferung unsererseits.

Termin: 12.10.1981
Hr. Werk u. Hr.
Schilling
Arbeiten nach
aussenwärts

Für die Kollenschere reicht die Hoppel, deren Beschaffung vorzüglich ist. Als Termin der Fertigstellung ist vonseiten der Werkstatt der 2.10.1981 angesetzt worden.

Termin:

9.10.1981
Hr. Schreier
Kollenschere

In der Gitterwickerei fehlen noch 4 Gitterwickelmaschinen, deren Fertigstellung von Maschinenbau beschleunigt werden muß. Herr Zimmermann sagte zu, diese Maschinen bis zum 10.11.1981 fertigzustellen.

Termin:

10.11.1981
Hr. Zimmermann
Gitterwickel-
maschinen

Laut Herrn Greckowski sind 3 weitere Gitterwickelmaschinen von Kometika zu beschaffen. Die Stiftensichtmaschine wird zur Fertigstellung an den Werkzeugbau abgegeben, ebenso die Kathodenherstellermaschine. Der Maschinenbau, Herr Zimmermann, ist voll ausgelastet und kann keine Arbeit mehr aufnehmen. Was nicht aufgenommen bzw. von den augenblicklichen laufenden Investitionen nicht mehr fertiggestellt werden kann, muß von Herrn Zimmermann konkret festgelegt werden, da diese Fertigung nach ausswärts gegeben werden soll. Der Termin hierfür ist der 8.10.1981 für die Meldung an die AV vonseiten Hr. Zimmermann über Herrn Dr. Schiller.

Termin:

8.10.1981
Hr. Zimmermann
Meldung an AV

Termin:

15.10.1981
Hr. Wende
Teilerdren-
automat

Herr Wende, Konstruktionsbüro, sagte die Fertigung der Konstruktion für den Teilerdrenautomaten für den 15.10.1981 zu. Der Arbeitsaufwand im Maschinenbau für

6)

beschafft werden muß. Der jetzige Bestand von 7 kg reicht noch ca. 70 Tage. Der Einkauf ist hierüber von der AV verständigt worden und die Bildröhre erhielt vor einigen Tagen den Auftrag, die Umstellung auf Feba-Getter zu überprüfen.

Eine Frage von Hn. Biupka betr. Herstellung von Zirkonium wurde von Hn. Lesinski mit Termin: Ende Oktober 1961 zugelegt.

In der anschließenden Diskussion wurde die Frage der Beschaffung einer Materialdisposition in der Elektro-Vakuumfertigung diskutiert. Herr Dr. Schiller vertrat den Standpunkt, daß es unbedingt notwendig ist, eine Materialdisposition im Hause zu schaffen, damit der reibungslose und störungsfreie Ablauf der gesamten Fertigung gewährleistet ist.

Die Aufgabe dieser neuorientierten Dienststelle ist es, in Zusammenarbeit mit dem Lager und dem Einkauf für rechtzeitigen und ausreichenden Materialbestand Sorge zu tragen, der den auftretenden Bedarf deckt.

A k t e n n o t i z

THIS IS AN ENCLOSURE TO

Betr.: Wochenbesprechung vom 26.10.1951.

Einleitend berichtete Herr Hochow von der Energieverwaltung über eine Sitzung der KdT-Energiewirtschafts-
betreffs Energie-Versorgung.

In diesem Bericht wurde an alle Anwesenden nochmals die Forderung erhoben, mit allen Kräften bemüht zu sein, Einsparungen an elektrischer Energie, Leuchtgas, Preßluft und anderen technischen Gasen vorzunehmen. Es ist eine 10-20%ige Einsparung anzustreben, eventuell ist es notwendig, daß in einzelnen Abteilungen, wo es die Fabrikation und die einzelnen Umstände zulassen, zur Reparatur übergegangen wird. Die Energie-Verantwortlichen der einzelnen Bereiche und Kostenstellen sind nochmals zur strengsten Überprüfung aller in ihrem Arbeitsbereich herrschenden Verhältnisse anzuhalten und haben die Pflicht, in Überschreitungsfällen sofort einzugreifen.

Zur Tagesordnung
=====

Die bei der letzten Besprechung gesetzten Termine: 3, 4, 5, 6, 7, 8, 10, 12, sind als erledigt angesehen worden, die noch offenstehenden sind weiterhin zu erledigen.

- 2 -

Termin: 15

H. Zimmermann
Glühofen.
H. Graczkowski

Die Glühung der Kupfernickelmanteldrähte, welche vom Drahtwerk gefertigt werden, werden dort auch geglüht. Für die Glühung der von auswärts angelieferten Kupfer- und Nickeldrähte ist der bei H. Zimmermann befindliche Ofen miheranzuziehen, eventuell ist es notwendig, einen neuen zu bauen. Herr Graczkowski wird im Investplan 1952 einen neuen Ofen mit aufnehmen.

Termin 16

29.10.51
H. Schilling
H. Bendigkeit/
H. Fogert
Schachtofen

Bis zum 29.10.51 klärt Herr Schilling mit Herrn Bendigkeit/Fogert die Mitbenutzung des Schachtofens bei Herrn Dr. Schwechten für diese Glüharbeiten.

Als Sachbearbeiter für Transportfragen wurde von Herrn Schilling Herr Ludwig nominiert gemacht. Die einzelnen Kostenstellen setzen sich in dieser Beziehung mit Herrn Ludwig in Verbindung, zwecks Abstimmung ihrer Wünsche bzw. Transportfragen. Termin für den Beginn der Arbeiten des Herrn Ludwig ist der 2.11.1951.

Termin 17

2.11.51
H. Ludwig
Transportfragen.

Herr Dr. Schiller erinnerte nochmals an die Sauberkeit in den einzelnen Abteilungen und verfügte eine unverzügliche Freimachung der Gänge von alten abgestellten Maschinen und dergl. Er verpflichtete die Bereichsleiter zu einer wöchentlichen Kontrolle der ihnen unterstehenden Bereiche in Bezug auf Sauberkeit und Ordnung.

Von einigen Teilnehmern wurde darüber geklagt, daß die Garderobenfrage bis jetzt noch keine befriedigende Lösung gebracht hat und verschiedenen Belegschaftsmitgliedern kein Garderobenschrank zur Verfügung steht.

Termin 18

11.10.51
Meldung an
Dr. Schiller
Garderobenschrank.

Bis zum 11.10.51 erfolgt von den einzelnen Bereichen eine Meldung der Werkstattschreiberinnen an Herrn Dr. Schiller, wieviel Garderobenschränke noch benötigt werden.

-3-

- 2 -

Der im Investplan 1950 enthaltene Schweißstakter muß jetzt sehr dringend beschafft werden.

Termin 19
20.11.51
H. Siupka
Borkarbid-
stifte.

Die Borkarbidstifte für das Ignitron werden von Herrn Siupka bis zum 20.11.51 fertiggestellt und ist Herr Siupka für die Fertigung dieser Ignitrons voll verantwortlich.

Der Brief des Chefmechanikers vom 25.10. über Schweißstakter wurde verlesen und zur Sprache gebracht.

Termin 20
29.10.51
H. Graczkowski
Einsetz d.
Maschinentakters.

Herr Graczkowski gibt bis zum 29.10. Auskunft über den Einsatz des Maschinentakters in der Kathode.

Termin 21
9.11.51
H. Siupka Plan
über zentrale
Auserschaltung

Herr Siupka gibt bis zum 9.11.51 einen Plan über die Einrichtung einer zentralen Ausschaltung, deren Notwendigkeit von allen Beteiligten klar erkannt wurde.

Termin 22
29.10.51
H. Siupka
Rückstände
Terminbüro

Die Abteilung Kathode muß unbedingt das Programm der Spezialröhrenfertigung erfüllen, eventuell durch Überstundenleistung. Die Steuerung der Rückstände gibt Herr Siupka an das Terminbüro bis zum 29.10.51.

Vom Terminbüro erfolgt Weitergabe an Kathode.

Termin 23
29.10.51
Überstunden
i.d.Kathode

Ab 29.10.51 werden in der Kathode zusätzlich Überstunden geleistet.

Termin 24
H. Dr. Schiller
H. Dir. Müller
Mitteilung v.
Normenstellung

Herr Dr. Schiller und Herr Dir. Müller werden an Herrn Palme eine Mitteilung geben, daß die jetzt erreichten außerordentlichen Leistungen nicht als Grundlage für eine neue Normenstellung genommen werden.

Herr Schilling klärt umgehend die Tentativbeschaffung für die Wolframstiftbeizerei mit dem Einkauf.

Das Maß für die Kathoden 6 uC 7 ist Herrn Gittner mit 1,48 - 1,51 mm zugebilligt. Die Kathoden bis 1,52 werden bis zum weiteren Entscheid zurückgestellt.

25X1A

SECRET CONTINUED

EYES ONLY

- 4 -

Termin 25
31.10.51

H. ohne
 neue teine

Neue teine für diese Kathodenhüllen werden der
 Fertigung bis zum 31.10.51 übergeben.

Termin 26
29.10.51

H. Ende
 Werkzeugfrage

Die Werkzeugfrage für diese Kathode klärt Herr
 Ende bis zum 29.10.51.

Termin 27
27.10.51 ✓

H. Benthin
 Umzugsplan

Herr Benthin übergibt seinen Umzugsplan bis zum
 27.10.51 an Herrn Siupka.

Termin 28
29.10.51

H. Jerinski
 Umzugsplan

Herr Jerinski übergibt seinen Umzugsplan bis zum
 29.10.51 an Herrn Siupka.

Termin 29
27.10.51

H. Oppel/H. Ende
 Umspulvorrichtung

Den Bau der Umspulvorrichtung von Gitterstreben-
 draht klärt Herr Mogge mit Herrn Ende bis zum
 27.10.51.

Termin 30
2. u. 16.11.51

H. chilling

Material für Kappen ist noch für 6 Wochen vorhan-
 den. Die AV klärt mit dem Einkauf die weitere Be-
 schaffung bis zum 2.11.51, letztmaliger Termin
 für diese Materialbeschaffung ist der 16.11.51.

Termin 31
15.11.51

H. Zimmermann
 Auswärtsliefe-
 rung.

Die von Herrn Zimmermann an Herrn Gen.Dir.Glybin
 gemeldeten auswärtszulieferungen müssen bis zum
 15.11.51 im Hause sein, da sonst die Erfüllung des
 Investplanes 51 gefährdet ist.

Von Herrn Wetzel wurde angeregt, den Zugang zu der
 Station, welche im NAG-Gebäude liegt, zu erleich-
 tern, da bei Ausfall dieser Station mit längeren
 Unterbrechungen gerechnet werden muß.

SECRET CONTINUED
 EYES ONLY

-5-

THIS IS AN ENCLOSURE TO

- 504 407 00000

SECRET

NO UNCLASSIFIED

Terminplan

<u>Termin 1</u> H. Graczkowski	Inbetriebnahme des Ofens in der Gitterwicklei endgültig am 27.10.51.
<u>Termin 2</u> H. Hellwig	Programmplanung von Seiten der Techn. Planungsstelle an Herrn Freiberg (Monatsplan)
<u>Termin 3</u> H. Graczkowski	Endgültige Anlieferung der Gitterwickelmaschinen von Phonetika am 5.11.51. Schriftliche Bestätigung muß noch eingeholt werden.
<u>Termin 4</u> H. Mütke/ H. Gittner	Fertigstellung der Kathodenschneidevorrichtung bis zum 3.11.51.
<u>Termin 11</u> H. chilling	Arbeitsplanung ab 2.1.52.
<u>Termin 12</u> H. Wetzels	Klärung der Mengelfrage mit Weisswasser bis 16.11.51.
<u>Termin 14</u> H. Dietze	Beschaffung des Ersatzwalzenpaares bis 10.11.51.
<u>Termin 15</u> H. Graczkowski H. Zimmermann	Verglühung der Kupfer- und Nickeldrähte.
<u>Termin 16</u> H. chilling H. Pegert	Einsatz des Schachtofens für Glühung der Gitter- treibendrähte.
<u>Termin 17</u> H. Ludwig	Sachbearbeiter für Transportfragen: Termin 2.11.52
<u>Termin 18</u> Beriche	Meldung an Herrn Dr. Schiller wegen fehlender Garde- robenschränke bis zum 31.10.51.
<u>Termin 19</u> H. Iupka	Fertigstellung der Ignitrons.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski	Einsatz des Maschinentakters an der Kathode am 22.10.51.
<u>Termin 21</u> H. Iupka	Plan der zentralen Ausschlichtung, Termin 9.11.51.

Termin 22 ✓ Steuerung der Rückstände der Kathode für die Spezialröhrenfertigung, Termin 29.10.51.
H. Iupka

Termin 23 Erweiterung der Überstunden in der Kathode, Termin 29.10.51.
H. Graczkowski
H. Gittner

Termin 24 II Mitteilung über die Nichtzugrundelegung der jetzt erreichten Leistung bei neuer Normerstellung.
H. Dr. chiller

Termin 25 Profilsteine für die Kathodenfertigung, Termin 31.10.51.
H. chne

Termin 26 Klärung der Fertigungsfragen für 6 AC 7, Termin 29.11.51.
H. Wende

Termin 27 ✓ Umzugsplan - Termin 27.10.51.
H. Benthin

Termin 28 ✓ Umzugsplan - Termin 29.10.51
H. Lesinski

Termin 29 Umpulvorrichtung für Gitterstrebendrecht.
H. ogge

Termin 30 Materialbeschaffung für Kappen, Termin: 2. u. 16. 11. 51
H. chilling

Termin 31 Beschaffung der Auswärtslieferung, Termin: 15. 11. 51 .
H. Zimmermann

Handwritten signatures:
H. chiller
H. Zimmermann

A k t e n n o t i z

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R0109001

25X1A

Betr.: 5. Wochenbesprechung vom 2.11.1951.

Erledigt sind die Termine 16, 17, 18, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 30.

Termin 1
H. Graczkowski

Inbetriebnahme des Ofens in der Gitterwickelrolle durch Ausfall des Temperaturreglers nicht fristgemäß. Neuer Termin muß eingeholt werden.

Termin 2
H. Hellwig

Programmeinplanung wird von Herrn Hellwig bis 9.11.51 erledigt.

Termin 3
H. Graczkowski/
Einkauf

Anlieferung der Gitterwickelmaschinen von Phonotika endgültig am 5.11.51, schriftliche Bestätigung muß noch eingeholt werden.

Termin 9
H. Mütke/
H. Gittner

Fertigstellung der Kathodenschneidevorrichtung ist zum 3.11.51 zugesagt. Termin muß unbedingt eingehalten werden.

Termin 11
H. Schilling

Arbeitseinplanung von seiten der AV am 2.1.52.

Termin 13
H. Wetzel

Die Klärung der Stengolffrage mit Weisswasser ist mit endgültigem Termin am 16.11.51 festgesetzt worden.

- 2 -

Termin 14H. Rietze
H. Sehne

Die Beschaffung des Ersatzwalzenpaares, welches bis zum 10.11.51 im Hause sein sollte, stößt auf Schwierigkeiten. Laut Auskunft des Einkaufes sind bei der Firma Abus in Gotha bei der Vorbereitung der Stirnäder Fertigungsschwierigkeiten entstanden, welche dringend geklärt werden müssen. Eine schriftliche Dringlichkeitserklärung von seiten des Drahtwerkes muß umgehend an den Einkauf erfolgen.

Termin 15

H. Graczkowski

Zur Glühung der Gitterstrebandrähte wird der Schachtofen von der Galvanik mitherausgezogen. Erste Probeglühung am 3.11.51.

Termin 19

H. Siupka

*mit dem 1. Nov.
vorgelegt 16.11.*

Laut Herrn Siupka kann die Fertigstellung der Ignitrons erst bis Mitte Dezember 1951 erfolgen. Da dieser Termin unter allen Umständen vorverlegt werden muß, erfolgt eine endgültige Stellungnahme am 9.11.51.

Termin 20H. Graczkowski/
H. Gittner

Der Maschinentakter konnte noch nicht in Betrieb genommen werden, da keine Arbeitskräfte (Elektriker) zur Verfügung standen. Endgültiger Einsatz soll am 5.11.51 erfolgen.

Termin 21

H. Siupka

War am 2.11. geliefert

Der Plan zur Einrichtung einer zentralen Ausschachtung ist in Arbeit und wird bis zum 9.11.51 vorgelegt.

Termin 22

H. Siupka

Die Rückstände der Kathode für die Spezialröhrenfertigung sind teilweise aufgeholt, es kann jedoch für den Bereich Spezialröhren keine Bevorzugung gegenüber den anderen Bereichen gemacht werden und eine Arieredigung der Rückstände nur nach und nach erfolgen. Type S 15/40 wird bis 3.11.51 endgültig ausgeliefert.

Termin 29

H. Mogge

Da für die Fertigstellung der Umspulvorrichtung laut Herinzwende erst Konstruktionsarbeiten notwendig sind, erhielt Herr Mogge den Auftrag, die

- 3 -

die Fertigstellung dieser Vorrichtung bis zum 7.11.51 voranzutreiben, unter gleichzeitiger Rücksprache mit Herrn Zimmermann wegen fehlender Einzelteile bis zum 5.11.51.

Termin 31
H. Zimmermann

Die von Herrn Zimmermann eingereichte Liste über fehlende Einzelteile für laufende Investitionen 1951 ist teilweise erledigt, die noch fehlenden müssen unbedingt bis zum 15.11.51 zur Verfügung stehen.

Termin 32
6.11.51
H. Wende

Für die Zwischenteile, Funkenautomat und Sender, sind noch Nachkonstruktionen erforderlich. Herr Wende übernimmt die Fertigstellung dieser Nachkonstruktion mit Termin 6.11.51.

Zur Durchsprache gelangte nochmals das Jahresprogramm für 1952. Danach ist vorgesehen zu fertigen:

Erweitertes 1 2 - Programm :	60 000 Satz.
Zusätzlich:	500 000 Stück f.d. privaten Markt
Bildröhren:	90 000 Stück (als verbindlich erklärt)
	120 000 Stück (Perspektive)
MK - Röhren:	20 000 Stück (unter Berücksichtigung der Beschaffung der beantragten Investitionen)
	55 000 Stück (Perspektive).

Herr Appeldorn tritt an die einzelnen Bereiche heran zur Abstimmung der notwendigen Investitionen mit den bereits bei Herrn Hoepke eingereichten.

Termin 33
6.11.51
H. Dr. Schiller

Einzelne Typen machen noch eine vorherige Besprechung zwischen dem Versuchswerk und der Elektro Vakuum-Fertigung notwendig. Diese Besprechung wird von Herrn Dr. Schiller bis zum 6.11.51 durchgeführt

Herr Dr. Schwechten und Herr Stöhr gaben einen ausführlichen Bericht über ihren Besuch im Funkwerk

- 4 -

- 4 -

S. 100/10 011

Termin 34

9.11.51

H. Dr. Schwechten

Neuhaus und über die von ihnen dort durchgeführten Versuche. Dabei stellte sich heraus, dass in Neuhaus die gleichen Schwierigkeiten in Bezug auf Paste, wie auch Drant, wie in "H" bestehen. Von Herrn Dr. Schwechten wurden von Neuhaus 7 kg Al_2O_3 zur Herstellung von Isolationspasten mitgebracht. Versuche sind inzwischen eingeleitet und es ist anzunehmen, dass bis zur nächsten Wochenbesprechung am 9.11.51 Näheres darüber zu berichten ist.

Die Werte der Isolationsmessungen nach den Formieren liegen teilweise bei 0-0,5, sowie 13 und größer, wobei die Zwischenwerte zwischen 0,5 und 13 fehlen.

Ein großer Teil der Brüchigkeit der Brenner P 50 tritt an der Übergangsstelle der Großen zur kleineren Steigung, d.h. am Ende des eingesteckten Isolierornes auf. Eine Untersuchung dieser spezifischen Brüchigkeit ist angeregt worden.

Normalerweise tritt die Rekristallisation bei Wolfram-Ws-Drähten bei 1700 - 1900°, von Wolfram, BND-Drähten erst bei etwa 1800° mit einem wesentlich kürzeren Intervall bis etwa 1900° ein. Erfahrungsgemäß benötigt Ws-Material ein spätes Zwischenstadium und ist anzunehmen, dass dieses Zwischenstadium bei dem von uns hergestellten Material teilweise in den Bereich der Einwerttemperaturen der Paste fällt. Es wurde daher vorgeschlagen, eine Vorglühung der unbepasteten P 50 - Brenner bei 2000° und 2200° im Vertikalofen vorzunehmen. Diese Versuche werden durchgeführt und deren Ergebnis am 9.11.51 vorgelegt.

Termin 35

9.11.51

H. Schöne

Glühversuche

- 5 -

- 5 -

SECRET CONTINUED
TOP SECRET ONLY

Abschliessend plädierte Herr Dr. Schiller für eine Neufassung des augenblicklich bestehenden Ingenieur-technischen Spitzdienstes mit dem Ziel, diesen enger und intensiver zu gestalten. Danach ist eine Neuaufstellung in 3-4 Gruppen geplant. Eine genaue Aufteilung erfolgt in Kürze.

Termin 36
6.11.51
H. Siupka
Spitzenstellenplan

Ein Entwurf der Aufteilung gelangt am 9.11.51 zur Vorlage, nach Durchsprache des von Herrn Siupka aufzustellenden Planes bei Herrn Dr. Schiller bis zum 6.11.51.

Herr Dr. Schiller klärt die eventuelle Wahlung der III. Quartalsprüfung und gibt auf der nächsten Wochenbesprechung am 9.11.51 Bericht darüber.

SECRET CONTINUED
TOP SECRET ONLY

- 6 -

THIS IS AN UNCLASSIFIED
DO NOT DETACH

25X1A

- 6 -

Terminplan

Termin 1
H. Graczkowski

Ofen in der Gitternickolei.

Termin 2
H. Hellwig

Programmeinplanung - Kat.Freiburg -

Termin 3
H. Graczkowski/
Winkauf

Gitterwickelmaschinen von Phonetika.

Termin 9
H. Ljotke/
H. Gittner

Kathodenscaneidevorrichtung.

Termin 11
H. Schilling

Arbeitseinplanung, IV.

Termin 13
H. Wetzel

Klärung der Stengeifrage mit Weisswasser.

Termin 14
H. Fietze/
H. Sehne

Beschaffung des Ersatzwalzenpaares.

Termin 15
H. Graczkowski

Glühung der Gitterstreubendrähte im Ofen der Galvanik.

Termin 19
H. Siupka

Fertigstellung der Ignitrons.

Termin 20
H. Graczkowski/
H. Gittner

Maschinenentakter.

Termin 21
H. Siupka

Plan zur Einrichtung einer zentralen Ausschalt-
tung.

Termin 22
H. Siupka

Rückstände der Kathode für die Spezialröhren-
fertigung.

Termin 29
H. Mogge

Fertigstellung der Sammelvorrichtung

Termin 31
H. Zimmermann

Liste über fehlende Einzelteile für laufende
Investitionen 1951.

- 7 -

25X1A

- 7 -

Termin 32

H. Wondra

Zwischenteile für Pumpenautomat und Sender.

Termin 33

H. Dr. Schiller

Besprechung mit dem Versuchswerk betriebs
Jahresprogramm 1952.

Termin 34

H. Dr. Schwechten

Versuch Al_2O_3 aus Leunaus. Isolationspaste.

Termin 35

H. Schöne

Brennerglühung bei 2000° .

Termin 36

H. Siuka

Spätdienstplan.

Siuka

Termin

E
WEEKLY Conference
Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
OF 4 (No. 6)

Termin 3

H. Graczkowski
H. Höftmann

erledigt sind die Termine: 1, 2, 21, 22, 29, 32, 35 und 36.

Die Gitterwickelmaschinen von Rhonetika sind im Hause. Vom Maschinenbau sind die Montagearbeiten erledigt. Die Maschinen müssen noch elektrisch installiert werden. Der Termin hierfür ist der 17.11.51.

Termin 9

H. Graczkowski
H. Gittner

Die Kathodenschneidevorrichtung ist nur bedingt brauchbar. Die geschnittenen Teile müssen noch nachträglich entgratet werden. Herr Graczkowski klärt bis zum 12.11.51 mit Herrn Direktor Lorentz Beschaffung eines Drehstuhles. Außerdem trägt er Sorge und ist verantwortlich für ausreichende Anlieferung von Kathoden.

Termin 11

H. Schilling

Arbeitseinplanung ab 2.1.1952.

Termin 13

H. Wetzel

Klärung der Stengelfrage mit Weißwasser bis zum 16.11.51.

Termin 14

H. Senne /
Altkauf

Das Ersatzwalzenpaar ist von Abus zum 17.11.51 zugesagt worden. Die Fertigung der Ritzel in Gotha stößt auf Schwierigkeiten. Material (V C N 45) läßt sich angeblich nicht verarbeiten. Herr Tietze

(Einkauf) klärt umgehend diese Angelegenheit mit Abus/Gotna.

Termin 19
H. Siupka

Der ursprünglich gegebene Termin für die Fertigstellung der Ignitrons am 30.11.51 wird versucht, um 1 Woche vorzuverlegen. Neuer Termin also: 23.11.51.

Termin 20
H. Graczkowski
H. Giltner

Der Maschinentakter wird noch umgebaut, da Schweißimpuls zu kurz. Herr Graczkowski klärt mit Herrn Koroncok den schnellsten Termin der Fertigteilung.

Termin 31
H. Zimmermann /
A V.

Die eingereichte Liste über fehlende Auswärtsteile ist der AV zugeleitet, von der die schnellste Herbeischaffung, in Zusammenarbeit mit dem Einkauf betrieben wird.

Jahresprogramm 1952 :

Termin 32
A V

Außer 6 F 6 ist alles abgeschlossen und in AV. Die AV berichtet bis zum 10.11.51 über den Abschluß der Vorarbeiten, auch für 6 F 6. Eventuell ist für diese Type der Termin 20.11.51.

Herr Werk stellte fest, daß die Aufträge von der techn. Planung erst jetzt herausgegangen sind; die Bestellungen vom Einkauf über Zulieferungen, welche bis zum 10.11.51 vorliegen mußten, noch nicht aus dem Hause sind. Die Teillieferung für das neue Programm mußte jetzt schon anlaufen. Die Freigabe über das benötigte Material liegt noch nicht vor und ist bei Kabel mit Nachdruck voranzutreiben.

Zur Tagesordnung:

Termin 37
H. Dr. Schiller

Die Überleitung der Zwischenkontrolle in die ATK machen eine vorherige Rücksprache mit Herrn Direktor Müller notwendig, da verschiedene sachliche Einwendungen vorliegen.

Diese Rücksprache ist inzwischen erfolgt, mit dem Resultat, daß der bisherige Zustand bestehen bleibt.

Termin 38
16.11.51
H. Graczkowski

Die Projektoren mit Segmentspannungen für 6 S q 7

25X1A

- 3 -

und 6 AC 7 sind nach Prüfung von Herrn Wetzel für die Fertigung freigegeben worden. Procteller mit Temperaturspannungen müssen noch von Herrn Graczkowski angeliefert werden, zur Prüfung auf ihre Brauchbarkeit.
Termin 16.11.51.

Termin 33
16.11.51
H. Lesinski

Auf Anfrage von Herrn Slupka sagte Herr Lesinski zu, am 16.11.51 das erste, selbst hergestellte Zirkon (ca. 1 kg) anzuliefern.

Termin 40
23.11.51
H. Stöhr

Herr Stöhr übernimmt die Überprüfung der Verwendung von Zirkon für P 50 - Anoden.
Termin 23.11.51.

Termin 41
16.11.51
Bereiche

Die von Herrn Dr. Schiller mit Anordnung Nr. 2/51 angeforderten Ergebnisse der Lebensdauerprüfungen, sind bis zum 16.11.51 für das III. Quartal an Herrn Dr. Schiller zu melden. Ferner Meldung, welche Typen von den Bereichen und welche von der ATK überprüft worden. Die Protokolle der durchgeführten Produktionsbesprechungen sind von den Bereichsleitern mit entsprechenden Randbemerkungen zu versehen und an Herrn Dr. Schiller weiterzugeben.

Termin 42
Bereiche
12.11.51

Die Produktionspläne sind in den einzelnen Kostenstellen zur Kenntnis zu bringen, mindestens das K 2 - Programm und ab 12.11.51 zum Aushang bringen.

Termin 43
Bereiche
12.11.51

Die einzelnen Bereiche melden bis zum 12.11.51 ihren Bedarf an Arbeitskleidung, speziell Fastenherstellung, Rohrenaufbau usw.

Termin 44
H. Slupka
23.11.51

Der Raum für die Kappenkontrolle wird bis 23.11.51 fertig.

Termin 45
13.11.51
H. Benchin
H. Sapiatz

Der ATK zieht am 13.11.51 zu Herrn Sapiatz, in den freierwerdenden Raum zieht die Bereitstellung der Bildröhre.

Termin 46
12.11.51
H. Graczkowski
H. Gittner

Ab 12.11.51 wird zur besseren Auslastung des Einrichters die Nachtschicht in der Kathodenfertigung ausgebaut.

- 4 -

- 4 -

Termin 47

AV

Die 6 Schweißmaschinen werden von Herrn Metzel dringend benötigt. Wegen Überlastung konnte von Herrn Zimmermann kein Termin der Fertigstellung gegeben werden. Die AV übernimmt die Überleitung der Montagearbeiten zu Herrn Goselle.

Das Werkzeug der oberen und unteren Abschirmung der 6 SH 7 liegt noch nicht vor. Daher kann Umstellung auf Keramik noch nicht erfolgen. Werkzeug wird dringend gebraucht. Herr Schilling teilt am 10.11.51 Herrn Metzel den Termin der Fertigstellung der Konstruktion mit. Die Werkzeuggestaltung wird nach auswärts vergeben.

Termin 48

10.11.51

H. Schilling

Termin 49

H. Werk

Herr Werk übernimmt die Terminabsprache mit der AV, Herrn Schilling.

Termin 50

14.11.51

Bereiche

Die Bereiche melden bis 14.11.51 Herrn Zimmermann den Bedarf an Werkzeugen (Zangen, Lupen, Pinzetten, Seitenschneider und dergl.) für den Rest des Jahres und für I. Quartal 1952.

Termin 51

20.11.51

H. Zimmermann

Für die Sockelmaschine gab Herr Zimmermann als Termin der Fertigstellung den 20.11.51 an. Es fehlt das Schneckenrad.

Termin 52

16.11.51

H. Dr. Schwechten

Bei der nächsten Wochenbesprechung am 16.11.51 gibt Herr Dr. Schwechten auf Wunsch von Herrn Siupka, Bericht über Lieferung von Bariumacyd, da hiervon die Stabilisatorenfertigung abhängt.

Herr Graczkowski wurde verpflichtet, für ausreichende Anlieferung der Preßteile 31/8, 4- und 3teilige, Sorge zu tragen. Die augenblickliche Anlieferung reicht nicht aus.

Da Thorium knapp ist, erhielten Herr Dr. Schwechten, Herr Lesinski von Herrn Dr. Schiller schriftlich den Auftrag zur Anschaffung und Hilfe bei der Herstellung.

- 5 -

25X1A

- 5 -

12.11.51

Terminplan -----

<u>Termin 3</u> H. Graczkowski/ H. Höftmann	Elektr. Installation der Gitterwickelmaschinen.
<u>Termin 9</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Drehstuhlbeschaffung und brauchbare Kathodenschneide vorrichtung.
<u>Termin 11</u> H. Schilling	Arbeitseinplanung ab 2.1.1952.
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	Klärung der Stengelfrage mit Weißwasser.
<u>Termin 14</u> H. Sehne / Einkauf	Ersatzwalzenpaar von Abus/Gotha.
<u>Termin 19</u> h. Siupka	Fertigstellung der Ignitrons, Vorverlegung auf 23.11.51.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Klärung des Termins der Fertigstellung des Maschinen takters.
<u>Termin 31</u> H. Zimmermann/ AV.	Herbeischaffung fehlender Auswärtsteile, Zusammenarbeit von AV und Einkauf.
<u>Termin 33</u> AV	Jahresprogramm 52, die Bestellungen über Zulieferung für 1952 sind noch nicht aus dem Hause, Freigaben über das benötigte Material müssen bei Kabel vorange- trieben werden. Abschluß 6F6, AV-Bericht bis 16.11.51.
<u>Termin 37</u> H. Dr. Schiller	Termin erledigt (Zwischenkontrollen).
<u>Termin 38</u> H. Graczkowski	Prästeller mit Temperspannung.
<u>Termin 39</u> H. Lesinski	Zirkonanlieferung
<u>Termin 40</u> H. Stöhr	Überprüfung der Verwendung von Zirkon für P 50
<u>Termin 41</u> Bereiche	Ergebnisse der Lebensdauerprüfungen.

- 6 -

<u>Termin 42</u> Bereiche	Produktionspläne, Aushang des T 2 - Programms.
<u>Termin 43</u> Bereiche	Meldung des Bedarfes an Arbeitskleidung.
<u>Termin 44 u. 45</u> H. Siupka H. Bentzin/ H. Sapiatz	Fertigstellung des Raumes der Kappenkontrolle, Umzug der ARK, Umzug der Bereitstellung der Bildröhre.
<u>Termin 46</u> H. Graczkowski/ H. Gittner	Ausbau der Nachtschicht in der Kathodenfertigung.
<u>Termin 47</u> AV	Fertigstellung der Schweißmaschinen.
<u>Termin 48</u> H. Schilling	Fertigstellung des Werkzeuges für 6 SH 7.
<u>Termin 49</u> H. Werk	Terminabsprache.
<u>Termin 50</u> Bereiche	Meldung des Bedarfes an Werkzeugen.
<u>Termin 51</u> H. Zimmormann	Fertigstellung der Sockelmaschine.
<u>Termin 52</u> H. Schmachten	Bericht über die Lieferung von Bariumacyd.

H. M. Keme

Weekly
conference
of 16 Nov 51
(No. 7)

25X1A

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

THIS IS AN INTERNAL SECURITY MATTER

OFFICIALS ONLY

Betr.: 7. wöchentliche Besprechung am 16.11.1951.

Vor Eintritt in die wöchentlichen Besprechungen gab Herr Dr. Schiller eine inzwischen durchgeführte organisatorische Änderung innerhalb der Elektro-Vakuum-Fertigung bekannt.

Danach ist die Gitterwickerei aus dem Bereich Reilefertigung herausgenommen und dem Bereich Röhrenfertigung angegliedert worden. Die Leitung der Kostenstelle Gitterwickerei übernimmt Herr Heinitz, Herr Gehrke erhält ein neues Arbeitsgebiet innerhalb des Bereiches Spezialröhren.

V e r s o r d n u n g

beriegt sind die Termine: 9, 13, 37, 40, 41, 42, 43, 44, 45, 46, 49 und 50.

Termin 9
H. Graczkowski

Bis 19.11.51 gibt Herr Graczkowski neuen Termin für Fertigstellung der letzten Gitterwickelmaschinen.

Termin 11
A. W.

Herr Schilling gibt Anfang Dezember ein Rundschreiben an die einzelnen Bereiche über Herrn Dr. Schiller, damit Klärung über die einzuplanenden Arbeiten erzielt wird.

Termin 13
H. Wetzel

Klärung der Stängelfrage mit Weißwasser, Termin verlängert bis 30.11.51.

Termin 14
H. Sehne
Einkauf
Das Ersatzwalzenpaar ist noch nicht im Hause, Einkauf muß sich noch einmal mit Abus/Wildau und Abus/Gotha in Verbindung setzen betreffs Fertigstellung.

Termin 20
H. Graczkowski
H. Mogge
Der Bereich Teilefertigung -Herr Graczkowski- erledigt schnellstens die Fertigstellung des Maschinenträgers. Herr Mogge wird beauftragt, den Motor auszuwechseln.

Termin 31
H. Sucksdorff
Herr Sucksdorff legt bis 20.11.51 Herrn Dr. Schiller eine Liste über die noch zu beschaffenden Einzelteile vor.

Termin 33
AV / Einkauf
Die Freigabe der Materialien ist noch nicht erfolgt. Die Direktion wird gebeten, dringend Freigabe bei der SAG Kabel zu erwirken, da die Arbeiten für das Jahresprogramm 1952 bereits am 15. Dezember 1951 in Angriff genommen werden müssen.

Termin 38
H. Graczkowski
Preßsteller mit Temperspannungen sind noch nicht angeliefert. Laut Herrn Graczkowski wird dieser Termin bis zum 23.11.51 erledigt.

Termin 39
H. Lesinski
Am 20.11.51 erfolgt die erste Anlieferung von Zirkon an Herrn Dr. Schwechten, für T 3 41 - Anoden, zur Metallisierung und Beprüfung.

Termin 47
AV /
H. Zimmermann
Die Schweißmaschinen werden, entgegen der vorher getroffenen Absprache, im Maschinenbau fertiggestellt. Herr Zimmermann gab Termin am 20.11.51.

Termin 48
AV /
H. Wende
Die Konstruktion der Werkzeuge für 6 S H 7 wird bis zum 30.11.51 fertiggestellt.

Termin 51
H. Zimmermann
Der Termin 20.11.51, Fertigstellung der Sockelmaschine bleibt bestehen.

Termin 52
H. Dr. Schwechten
Herr Dr. Schwechten gibt bis zum 23.11.51 einen Abschlussbericht über Bariumacyd an Herrn Dr. Schiller, unter gleichzeitiger Darlegung der benötigten Material- und Personalanforderungen.

RECEIVED ONLY

Die jetzt anlaufende Arbeiten genügt fürs erste ein Instandsetzer oder Chemotechniker, der umgehend abgestellt ist.

52/

Für die Gitterwickerei werden dringend Wickeldorn benötigt. Die Fertigung dieser Dorne muß beschleunigt werden.

Termin 53
H. Werk /
H. Schilling
19.11.51

Herr Werk und Herr Schilling klären bis zum 19.11 den Einsatz des Werkzeugbaues für die benötigten Dorne.

Termin 54
17.11.51
H. Wetzel

Zur Unterstützung der Röhrenfertigung wird die P 50 von Herrn Siupka in Zusammenarbeit mit Herrn Kirchner gekauft. Herr Wetzel veranlaßt bis 17.11 die Aufnahme dieser Arbeiten.

Termin 55
AV / Linkauf
19.11.51

Für einzelne Typen wird P 2 - Eisen 0,15 mm stark benötigt. Zu diesem Zweck müßte das vorhandene 0,2 mm starke abgewalzt werden. Bis 19.11.51 klären die AV mit dem Linkauf diese, nach auswärts zu vergebende Arbeit.

Um eine stockungsfreie und termingerechte Anlieferung zu gewährleisten, dürfen Umdispositionen in der Prestellerfertigung nur in Übereinstimmung und nach vorheriger Absprache mit Herrn Werk erfolgen.

Termin 56
Herr Siupka
19.11.51

Die Anlieferung der Presteller für L V 3 ist nicht ausreichend. Es werden noch 1400 Stück gebraucht. Herr Siupka gibt bis 19.11.51 an Herrn Werk eine Aufstellung über noch benötigte Einzelteile. MK - Röhren sind noch 1700 Stück zu liefern.

T e r m i n p l a n

- - - - -

<u>Termin 3</u> H. Graczkowski	Fertigstellung der Gitterwickelmaschinen.
<u>Termin 11</u> A V	Rundschreiben betr. Arbeitseinplanung.
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	Stengelfrage mit Weißwasser.
<u>Termin 14</u> H. Schme/ Einkauf	Ersatzwalzenpaar-Beschaffung.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski H. Mogge	Einsatz des Maschinentaktors.
<u>Termin 31</u> H. Sucksdorff	Offene Auswärtsbeschaffung.
<u>Termin 33</u> AV / Einkauf	Materialfreigabe für 1952.
<u>Termin 38</u> H. Graczkowski	PreSteller mit Tensierspannung.
<u>Termin 39</u> H. Lesinski	Zirkonanlieferung.
<u>Termin 47</u> AV / H. Zimmermann	Schweißmaschinen-Fertigstellung.
<u>Termin 48</u> AV / H. Wende	Werkzeuge für 6 S H 7 .
<u>Termin 51</u> H. Zimmermann	Fertigstellung der Sockelmaschine.
<u>Termin 52</u> H. Dr. Schwechten	Abschlußbericht über Bariumacyd.
<u>Termin 53</u> H. Werk/ H. Schilling	Fertigung von Gitterwickeldornen.
<u>Termin 54</u> H. Wetzel	Pumpen der P 50 in der Spezialröhren- fertigung.
<u>Termin 55</u> AV / Einkauf	Abwalzen von P 2 .
<u>Termin 56</u> H. Sucksdorff	PreSteller für L V 3.

G
W
Approved
Conference
of 23 Nov
51
(No. 8)

Aktennotiz

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

Thema: 8. Wochenbesprechung am 23.11.1951.

25X1A

Termin 5 erledigt, die Gitterwickelmaschinen sind sämtlich installiert und in der Fabrikation eingesetzt.

Termin 11 und 13 werden übernommen, desgleichen Termin 14 mit neuem Termin 22.12.51, da weitere Schwierigkeiten bei der Fertigung durch Ausfall des Glühofens bei der Firma abzus eingetreten sind.

Termin 20. Der Maschinentakter läuft, es muß jedoch noch am 23.11.51 eine Schalldämpfung angebracht werden. Beauftragt wurden Herr Graczkowski / Mogge.

Termin 31 erledigt. Liste für Beschaffungen am 23.11.51 Herrn Dr. Schiller übergeben.

Termin 32. Es ist noch keine Freigabe des Materials von der LAG-Kabel erfolgt, trotzdem sie mehrfach als dringend ankommt werden ist.

Für das jetzt laufende Programm Spezial-Röhren fehlen noch 40 kg Silber; eine Freigabe ist noch nicht erfolgt, da die LAG-Kabel eine genaue detaillierte Aufstellung des Verbrauchs fordert.

Termin 38. Preßteller mit Temperaturspannungen sind an die Röhrenfertigung geliefert, jedoch liegen noch keine Ergebnisse vor.

Termin 39. Das erste, selbsterstellte Zirkon ist Herrn Dr. Schwechten angeliefert.

- 2 -

Termin 47 erledigt. Die Schweißmaschinen sind fertiggestellt und in Betrieb.

Termin 48 wird übernommen, Fertigung der Werkzeuge bis 30.11.51.

Termin 51 erledigt. Sockelmaschine für Bildröhre fertiggestellt.

Termin 52. Abschlußbericht über Bariumacyd wird Herrn Dr. Schiller bis 30.11.51 übergeben.

Laut Herrn Direktor Müller ist eine Möglichkeit gegeben, Bariumacyd aus Troisdorf zu beschaffen. Eine Fortigung im Hause erfolgt nur auf Abruf. Vorbereitungen hierfür sind getroffen.

Termin 53. Im Werkzeugbau sind 9 Mann für die Anfertigung der Gitterwickeldorne eingesetzt. AV und Terminbüro geben eine verbindliche Planung der Reihenfolge und Stückzahl für die Fertigung der einzelnen Dorne.

Termin 54. Durch die Aufstellung eines weiteren Pumpautomaten in der Röhrenfertigung ist die Unterstützung der Spezialröhre beim Pumpen der P 50 nicht mehr notwendig.

Termin 55 erledigt. Abwalzen von P 2 inzwischen erfolgt.

Termin 56 wird übernommen, Preßstelleranlieferung für L V 3 noch nicht ausreichend. Weiterhin plant Herr Werk die Anfertigung von 700 Stück Gitter für T S 41 ein.

T 2 - Programm, bis 23.11.51 30 000 Satz ausgeliefert, es sind also bis 15.12.51 noch 10 000 Satz zu liefern. Schwierigkeiten bestehen noch bei den Typen: P 50, 1 Z 1 und der Bildröhre.

P 50: Tellerfertigung und Aufbau engpaß. Die Anfertigung von wolframstiften muß forciert werden, da durch nicht genügende Berücksichtigung des Mehrverbrauches zu wenig Vormaterial eingepplant war. Für die Herstellung der Gitterstreben ist Material noch bis 30.11.51 im Hause.

52 AV muß dringend die weitere Lieferung von Konformmanteldraht 3 Ø aus Hettstedt klären. Für den Aufbau der P 50 muß Herr Lüdtko mit herangezogen werden. Es wird an Herrn Wezel für täglich 3 Schichten abge-

während die verbleibende Zweite in 2 Schichten für die Abteilung Lüdtko arbeiten soll. Herr Siupka prüft den Einsatz einer Kurstädmaschine für ca. 3 Wochen.

Termin 58
24.11.51
H. Wetzel

Bis 24.11.51 klärt Herr Wetzel die gesamte Maschinenfrage.

1 Z 1 : Anlieferung der Preßsteller nicht ausreichend. Es muß die Ursache des großen Unterschiedes des Einganges und Ausganges von Preßstellern 1 Z 1 in der Galvanik geklärt werden. Herr Dr. Schwechten bis

Termin 59
28.11.51
Dr. Schwechten

Dr. Schwechten. 28.11.51.

Bildröhre: Auch hier Preßstellerfertigung für 31/8 nicht ausreichend, außerdem Materialschwierigkeiten bei Bronze und Keramikscheiben. Für die genügende Anlieferung der Preßsteller beider Typen ist Herr Graczkowski voll verantwortlich.

M K - P r o g r a m m

Termin 60
27.11.51
Dr. Schwechten

Herr Siupka ermittelt den Bedarf an Cer-Metall. Bei Herrn Dr. Schwechten befindet sich noch ein gewisser Bestand. Diese Bestandsmeldung erfolgt von Herrn Dr. Schwechten an Herrn Dr. Schiller bis 27.11.51.

Termin 61
30.11.51
Dr. Schwechten
Lesinski

Metallisches Thorium muß durch ein anderes Material ersetzt werden. Der von Herrn Dr. Kromrey gemachte Vorschlag betr. Austauschstoffe wird von Herrn Dr. Schwechten und Herrn Lesinski bearbeitet und von ihnen am 30.11.51 eine neue Stellungnahme gegeben.

Herr Dr. Schwechten besitzt einen kleinen Resten Thoriummetall. Wenn Herr Lesinski einen genügenden Vorrat an Zirkon erstellt hat, wird er versuchen, das Thoriummetall unzuarbeiten zu Thoriumpulver.

Von Herrn Siupka wurde angeregt, Herrn Dr. Schwechten anzuweisen, Thoriumpulver nur noch für MK-Röhren herauszugeben. Der augenblickliche Bestand reicht noch bis etwa Ende Januar.

Herr Wetzel bemängelte das Fehlen von Transportkästen für Kappen.

min 62
11.11.51
Ludwig

Der von der AV eingesetzte Sachbearbeiter, Herr Ludwig, klärt bis 30.11.51 über Herrn Dr. Schiller mit den Bereichen die noch offensiehenden Transportfragen.

min 63
r. Schiller
11.11.51

Von einigen Teilnehmern der Besprechung wurde die Arbeit des Einstellungsbüros kritisiert, welche unübersichtlich und nicht immer sachgemäß ist. Herr Dr. Schiller wird das Einstellungsverfahren mit dem Personalbüro bis 30.11.51 klären.

min 64
Appeldorn.

Die Investitionen 51 müssen zum Ende des Jahres abgeschlossen sein. Da eventuell in der Montage der Wasserstoffumlaufanlage noch Verzögerungen auftreten werden, klärt Herr Appeldorn mit dem Chefmechaniker diese Angelegenheit.

Zur Durchsprache gelangte das Schreiben des Chefmechanikers vom 23.11.51 an Herrn Dr. Schiller betr. Investitionen 1952. Die darin als Gesamtplansumme genannten 1.000.000 DM sind als nicht ausreichend für das in Aussicht genommene Fertigungsprogramm anzusehen. Herr Dr. Schiller wies darauf hin, das es unbedingt notwendig ist zur Qualitätsarbeit zu kommen, was nur unter Einsatz geeigneter Prüfmittel gewährleistet ist. Es sind deshalb im Investierungsplan 52 diese Prüfmittel aufzuführen und vorrangig zu beschaffen. Der vorgesehene Übergang vom 3- auf 2-Schichtbetrieb und unter Beibehaltung der nur zur Verfügung gestellten 1.000.000 DM, lassen nur eine Fertigung im bisherigen Umfange zu.

Herr Dr. Schiller verlas ferner ein Schreiben des Herrn Richter vom 15.11.51, worin die dafür in Frage kommenden Bereiche, welche Glühender in Betrieb haben, darauf aufmerksam gemacht werden, im Investplan 52 Geldbeiträge für Gleichrichter und Senderöhren einplanen, um bei Ausfall derselben einen Stillstand auszuschliessen.

In der Glasbearbeitung gelangen der 3. und 4. Preß-

Einsetzungswerkzeuge sind bereits in Arbeit.

Weiter orientierte Herr Dr. Schiller an das Mundschriften über Vorbereitung der organisatorisch-technischen Maßnahmen 1952. Die von den Bereichen, Abteilungen und Kostenstellen geplanten Maßnahmen sind über Herrn Dr. Schiller zu leiten.

Eine Debatte über Unstimmigkeiten bei den Essenskarten-Verteilungen für das Ingenieur-technische Personal wurde von Herrn Dr. Schiller abgeschlossen, das er versuchen wird aufgrund des erhöhten Personalstandes eine Neuregelung zum 2.5.1952 anzubahnen und sich zu diesem Zweck die Bestimmungen über den Anteil der zu beanspruchenden Essenskarten beschaffen.

Die bekannten Schwierigkeiten, besonders bei den Wolframstiften für die Hersteller P 50 und andere, lassen darauf schließen, daß die von der AV vorgegebenen Mehrverbrauchs-zahlen nicht einhaltbar sind und einer dringenden Neufassung bedürfen. Die AV wurde beauftragt, die Vorbereitungen für eine Neuordnung über Mehrverbrauchs-zahlen bei Herrn Dr. Schiller in Angriff zu nehmen.

Herr Dr. Schwechten bat Herrn Wetzel um eine Stellungnahme über die Brauchbarkeit der einzelnen Al_2O_3 und Freigabe des entsprechenden Materials.

Herr Dr. Schwechten und Herr Gmoczowski klären die Aufstellung der Abzüge für das Abkochen der Brenner.

T e r m i n p l a n - - - - -

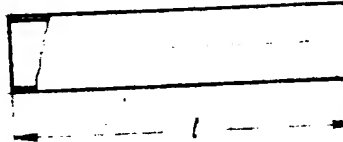
<u>Termin 11</u> AV	wird übernommen - Arbeitseinplanung -
<u>Termin 13</u> H. Wetzel	wird übernommen - Stengelfrage mit Weißwasser .
<u>Termin 14</u> H. Sehne/Einkauf	Ersatzwalzenpaar-Beschaffung.
<u>Termin 20</u> H. Graczkowski/ H. Mogge	Einsatz des Maschinentaktors.
<u>Termin 32</u> AV / Einkauf	Materialfreigabe für 1952.
<u>Termin 38</u> H. Graczkowski	Presteller mit Temperspannung.
<u>Termin 39</u> H. Lesinski	Zirkonanlieferung.
<u>Termin 48</u> AV / H. Wende	Werkzeuge für 6 S H 7 bis 30.11.51
<u>Termin 52</u> H. Dr. Schwechten	Abschlußbericht über Bariumacyd bis 30.11.51
<u>Termin 56</u> H. Siupka	Prestellieranlieferung für L V 3
<u>Termin 57</u> A V	Klärung der Lieferung von Kupfer-Nickel-Manteldraht 3 Ø aus Hettstedt.
<u>Termin 58</u> H. Wetzel	Gesamte Maschinenfrage wird bis 24.11.51 geklärt.
<u>Termin 59</u> H. Dr. Schwechten	Klärung des Unterschiedes des Ein- und Ausganges von Prestellern 1 Z 1 in der Galvanik bis 28.11.51
<u>Termin 60</u> H. Dr. Schwechten	Cer-Metall / Bestandsmeldung an Herrn Dr. Schiller bis 27.11.51
<u>Termin 61</u> H. Dr. Schwechten H. Lesinski	Metallisches Thorium - neue Stellungnahme bis 30.11.
<u>Termin 62</u> H. Ludwig	Transportfragen klären bis 30.11.51
<u>Termin 63</u> H. Dr. Schiller	Einstellungsverfahren mit dem Personalbüro klären bis 30.11.51.
<u>Termin 64</u> H. Appeldorn.	Abschluß der Investitionen 1951 bis Ende des Jahres

Fillmer *Sehne*



Kathoden-Röhrchen

THIS IS AN ENCLOSURE TO

Da
S

Sach-Nr. (Ausführung)	Außen - ϕ		Wanddicke		Länge		Werkst. Kath. Nickel	Verwendet bei Type
	Da	Zul. Abw.	S	Zul. Abw.	l	Zul. Abw.		
57	0,8	+0,02 -0,04	0,05		13,5	$\pm 0,1$	D	LD 1, LV 6, SD 1
28	1,15	+0,02	0,075		27		C	6SA7, 6J5, 6E5, 6SK7, 6SQ7
29	1,15	+0,01	0,075		27		C	6SH7
33	1,15	+0,03	0,075		10,5		C	6H6
25	2,28	+0,02	0,075		18,5	$\pm 0,1$	C	6AC7
26	2,28	+0,02	0,075		24,5		C	6AG7
31	2,28	+0,02	0,075		41		C	6L6
34	2,45	+0,03	0,075		42		C	829 B
32	1,3	+0,03	0,1		32		C	6V6
1	1,5	+0,03	0,1		19		C	RS 394, LS 30
35	1,8	+0,03	0,1		26,5	$\pm 0,1$	C	6X5
30	2,2	+0,02	0,1		13		C	6J6
117	3,52	+0,02	0,1		42		C	LV 3
14	2,8	+0,03	0,15		35	$\pm 0,1$	C	5Z4
27	3,81	+0,03	0,2		48		C	5D21
38	5,5	+0,03	0,2	$\pm 0,04$	24	$\pm 0,1$	A	6T0/6i, 5S/6i, 5I/6i

+ 10% zulässige Abweichung

IVN 112-3
lt. Rücksprache m. H. Steppak

Aktennotiz

H. Konferenz
Weekly New 31 (No. 9)
of 30
Str.: 9. Wochenbesprechung am 30.11.1951.

25X1A

Termin 11 Arbeitseinsparung - neuer Termin 7.12.51.

Termin 13 Friedigt - Weisswasser lehnt kurze Pumpstengel endgültig ab.

Termin 14 Ersatzwalzenpaar-Beschaffung - neuer Termin 22.12.

Termin 20 Friedigt - Maschinenteile ist provisorisch abgedeckt

Termin 31 Freigabe von Kabel sind erfolgt, aber zur Zeit noch nicht in Einkauf eingegangen.

Termin 38 Der Versuch ist zu wiederholen, da die Anschauungen über Temperaturspannungen auseinandergehen.

Termin 39 Über die Brauchbarkeit des angelieferten Systems hinsichtlich der elektrischen Werte liegen noch keine endgültigen Ergebnisse vor.

Termin 48 Werkzeuge sind nicht termingemäß fertig geworden, Informationspanne Fehler aufweis. Neuer Termin 15.12.51. Aufgrund der Glühervorräte kann der Termin angenommen werden

Termin 52 1 kg Bariumoxyd aus Troisdorf ist eingetroffen. Der Abschlussbericht des Herrn Dr. Schwechten verzögert sich durch seine Reisen.

Termin 56 Die Umstellung der Presstellermaschine für LV 3 hängt von der Anlieferung der P 50 Teller von Erfurt ab.

Der Beginn der Anfertigung der 700 Gitter für T 2 41 wird am Mittwoch, d. 5.12.51 zwischen Herrn Dr. Schiller, Herrn Wetzol und Herrn Werk geprüft und festgelegt.

Termin 57 erledigt. Klärung der Lieferungen von Cu-Ni-Mantel 3 β von Hettstedt - H. lieferte am 1.12.51 147 kg.

Termin 58 Herr Wetzol wird über Herrn Dr. Schiller die Maschinen abrufen, wenn der Aufbau die Maschinen braucht.

Termin 59 erledigt.

Termin 60 erledigt. - Es sind 29 kg vorhanden.

Termin 61 Herr Dr. Schwechten ist in dieser Angelegenheit auf Geschäftsreise, sein Bericht ist abzuwarten.

Termin 62 Es wird immer wieder festgestellt, daß am Eingang und Durchgang zum Fahrstuhl 12 Materialien, die dem Lager gehören, längere Zeit stehen, die Materialen oder sogar Schaden nehmen. Herr Appoldorn soll sich hier einschalten und Abhilfe schaffen, ebenso in Transportfragen mit Herrn Ludwig zusammenarbeiten.

Termin 63 erledigt.

Termin 64 Investierung wird in diesem Jahr noch abgeschlossen.

Herr Dr. Schiller gibt bekannt, daß die Lieferung des T 2 - Programmes um 1 Tag in Verzug ist, der eventuell durch Sonntageinsatz ausgeglichen wird. Die derzeitigen Schwerpunkte sind die Füße für 1 Z 1, Prassteller P 50, Ho-Stifte und Bildröhre.

Tempereschwierigkeiten bestehen beim Kolben P 50, die Kapazität beträgt zur Zeit 850 Stück, gebraucht werden 1300 Stck. Die Aufgabe kann nur durch Tempern am Sonntag gelöst werden, jedoch wird die Kapazität immer geringer, da die Bildröhrenkolben mitgetempert werden müssen.

Termin 65 Herr Graczkowski und Herr Benthin klären bis zum 4.12.51 1.12.51, ob die Modeneinschmelzvorrichtung der Bildröhren geeignet ist, P 50 Kolben zu tempern. Herr Graczkowski klärt, ob die P 50 Kolben ohne Temperung zu verwenden sind. 1 Z 1 Kolben müssen, wenn die

jetzige Kapazität nicht ausreicht, in 3 Schichten
gefahren werden.

Die Raumfrage der Galvanik, speziell der Beizerei,
soll nach Abschluß des 1. 2. - Programms, spätestens
im Januar 52, geklärt bzw. erweitert werden.

Der Anfall der Arbeiten der Materialprüfstelle
kann in 1 Schicht nicht bewältigt werden.

Klärung durch Herrn Dr. Schiller - Geschäftsleitung.

Die Fahrstuhlfrage für die 3. Schicht ist ebenfalls
zu klären. Termin: 1.12.51 / Herr Appeldorn.

Für die Materialbeschaffung sind verantwortlich:

Herr Werk für die Kappen.

- " Grasse " sämtliche Materialien innerhalb
des Werkes ohne Bildröhre,
- " Stange " sämtliche Materialien außerhalb
des Werkes, für die Bildröhre
innerhalb und außerhalb des
Werkes.

Der Schachtofen wird aufgestellt, kommt aber in
diesem Jahr nicht mehr zum Tragen. Bearbeiter:
Herr Appeldorn.

Der Einkauf hat eine Firma zum Glühen von
10.000 Kappen anfindig zu machen.

Herr Stange klärt die Abholung der Wo-Stifte an
Gonnabend von Werder.

Auf die Anfrage bei der BVG wegen des Fahrverkehrs
nach Schluss der 2. Schicht ist eine Überprüfung
der BVG zugesagt worden. Die BGL will die Angele-
genheit weiter verfolgen.

Die Kittel- und Schutzkleidungbeschaffung sowie
Verteilung derselben übernimmt Herr Dr. Schiller.

Der Vorschlag der Neuordnung der Materialdisposi-
tion des Herrn Dr. Schiller ist von Herrn Gen. Dir.
Glybin grundsätzlich genehmigt und soll im Januar
1952 eingerichtet werden. Es soll aber die Fest-
legung der Verbrauchsnorm in der Abteilung mit
erfaßt werden.

Termin 66
Herr Appeldorn

Termin 67
1.12.51
Herr Appeldorn

Termin 68

Herr Schilling macht darauf aufmerksam, daß die Verbrauchsnormen noch mit Kabel abzustimmen sind.

Für die Werkzeugfertigung im Jahre 52 ist ein Terminplan von der AV auszuarbeiten.

Termin 62

4.12.51

H. Zimmermann

Von Herrn Zimmermann ist die Lieferung der Teilerpreismaschine zum 4.12.51 zugesagt worden.

Zu den bekannten Schwierigkeiten in der Brennerfertigung in bezug auf Isolation traten in den letzten Tagen Schwierigkeiten auch bei den Kathoden auf. Die Emulsion der Paste bei der S H 5 M hat scheinbar nachgelassen; Untersuchungen müssen noch in dieser Hinsicht vorgenommen werden, da andere Röhrentypen wie P 50 mit der gleichen Paste nicht anfallen.

Diese Schwierigkeiten werden in einer besonderen Besprechung behandelt.

H. Zimmermann *H. Schilling*

Terminplan

25X1A

nrn	Datum	Verantwortlich	
11	7.12.51	H. Schilling	Arbeitseinsparung
14	22.12.51	H. Schme / Einkauf	Ersatzwalzenpaar-Beschaffung
18		H. Graczkowski	Versuch betr. Temperaturspannungen wiederholen.
19		H. Lesinski	Endgültige Brauchbarkeits- Ergebnisse über Zirkon liegen noch nicht vor.
3	15.12.51	H. Schilling	Werkzeugfertigstellung 6 SH 7.
2		H. Dr. Schwichten	Bericht über die Lieferung von Bariumacyd.
5		H. Siupka	Herstelleranlieferung IN 3.
	5.12.51	H. Dr. Schiller H. Wetzl H. Werk	Prüfung und Festlegung der Anfertigung der 700 Gitter für T S 41.
3		H. Wetzl H. Dr. Schiller	Maschinenabruf für den Aufbau nach Bedarf.
11		H. Dr. Schwichten	Metallisches Thorium - Bericht
12		H. Appeldorn / H. Ludwig	Transportfragen - Durchgang zum Fahrstuhl 12.
14		H. Appeldorn	Abschluß der Investitionen 51.
5	1.12.51	H. Graczkowski / H. Benthin	Tempern der P 50 Kolben.
	Januar 52	"	Raumfrage der Galvanik
16		H. Dr. Schiller H. Appeldorn	Klärung der Arbeiten der Materialprüfstelle.
17	1.12.51	H. Appeldorn	Fahrstuhlfrage - 3. Schicht.
18		H. Werk H. Grasse H. Stange H. Appeldorn Einkauf H. Stange MGL	Materialbeschaffung " " Aufstellung des Schachtofens. Glühen von Kappen - auswärts. Ho-Stifte aus Werder. BVG - Fahrverkehr
	Januar 52	H. Dr. Schiller H. Dr. Schiller H. Schilling H. Schilling	Kittel und Schutzkleidung Neuordnung d. Materialdisposition Verbrauchsnormen mit Kibel abstimmen. Terminplan für Werkzeugfertigung
19	4.12.51	H. Zimmermann	Tellerapreismaschinen.

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
I. Conference
Weekly of 7 Dec 51
(No. 10)

Aktendruck

INSTR. 83-00415R010900190004-6

DO NOT DETACH

25X1A

Betr.: 10. Wochenbesprechung am 7.12.1951

Termin 11 Die von der AV erteilten Aufträge der, für das erweiterte T 2 - Programm 52 benötigten Werkzeuge werden bis zum letzten Hilfswerkzeug erweitert. Die AV gibt über Herrn Dr. Schiller an die Bereiche ein Rundschreiben, nach dem von diesem der Bedarf an Werkzeugen u. dergl. gemeldet wird. Endgültiger Termin für Verteilung der restlichen Aufträge von seiten der AV ist der 14.12.51.

Termin 14 Beschaffung des Knetzwälzenpaares wird übernommen - 22.12.51. -

Termin 33 Die von der SAG Kabel erteilten Materialfreigaben liegen noch nicht im Einkauf vor. Herr Schwenke von der Technischen Planungsstelle klärt diese Freigaben mit dem Einkauf bis 9.12.51.

Termin 38 Der Versuch mit den Prestellern mit Temperaturspannungen wird, um das laufende T 2 - Programm nicht zu gefährden, laut Anordnung der Direktion bis 18.12.51 zurückgestellt.

Termin 39 Erledigt, u. im Hause erstellte Zirkon ist brauchbar.

Termin 48 wird erledigt am 15.12.51. Schnittwerkzeuge sind fertig, Stanzwerkzeuge stehen vor der Fertigstellung.

-2-

Termin 52 Erledigt. Der Bericht des Herrn Dr. Schwachten liegt bei Herrn Dr. Schiller vor. Herr Siupka erinnerte daran, daß nach Ariedzung des T 2 - Programmes die Stabilitätskorrektur-Fertigung anläuft, welche 5 Wochen Durchlaufzeit benötigen. Unabhängig von der anlieferung westlichen Barunsopas hat Herr Dr. Schwachten, mit der Fertigung in kleinen Mengen im Hause fortfahren zu dürfen, um bei Ausfall der Zulieferungen eingetretene Arbeitskräfte zu haben und noch weitere Erfahrungen zu sammeln.

Termin 56 Erledigt. Einsatz der Lichtellormaschine erfolgt am 10.12.51. Gitterfertigung für T 3 61 beginnt 10.12.51.

Termin 58 Erledigt - wird nicht benötigt.

Termin 61 Herr Dr. Schwachten hat feste bereitgestellt. Klärung mit Herrn Dr. Atomey übernimmt Herr Dr. Schiller (bestmögliche). Nach genügender Bereitstellung von Zirkon (etwa 5-6 kg) für die laufende Fertigung im Dezember, wird Herr Lesinski im Januar 52 darangehen und Versuche zur Verarbeitung von Thorium unternehmen.

Termin 62 Erledigt. Die im Durchgang lagernden Materialien sind weggeschafft. Transportkästen sind abgestimmt und beschafft.

Termin 64 Die Bereiche geben an Herrn Appeldorn Bestellungen über Investobjekte 52 laut Titelliste 1. Die Aufträge für das MK-Röhrenprogramm sind inzwischen auch von der russischen Geschäftsleitung unterschrieben.

Termin 65 Erledigt.

Termin 66 Erledigt. Eine Rücksprache zwischen Herrn Dr. Schiller und der Direktion entschied, daß die Materialprüfstelle ab 52 bedeutend erweitert wird.

Termin 67 Erledigt. Fahrstuhl 9 oder 10 fahren 3-schichtig.

Termin 68 Montagearbeiten am Schachtofen beginnen am 8.12.51 und wird die Aufstellung bis Ende Dezember abgeschlossen sein.

Termin 69 Erledigt. Die Tellerspreizmaschine arbeitet seit dem 6.12.51.

T 2 - Programm: Gegenüber der letzten Besprechung ist der Vorzug nach wie vor 1 Tag. Herr Stöhr wird in Zusammenarbeit mit Herrn Lesinski im Januar Versuche durchführen, Wolframsäure

- 3 -

chemisch zu beizen, im Gegensatz zum jetzigen elektrolytischen.

Außerdem wird Herr Dr. Schwichten die Hochgewinnungsschiffe nach dem Abblasen versuchen, chemisch zu beizen.

Herr Dr. Schiller gab Kenntnis von einer Besprechung bei Herrn von. Dr. Gypin betreffend Qualitätsfragen. Die Teilnehmer der Besprechung waren sich darin einig, dass im kommenden Jahr die Qualität in Vordergrund stehen und unter allen Umständen verbessert werden muss.

Seite 20
12.1.52
Berichte

Weiter erinnerte Herr Dr. Schiller daran, Auszüge aus den Lebensdauerprotokollen für das III. Quartal einzureichen (siehe Anordnung 2/51).

Für das IV. Quartal soll hierfür der 12. Januar 1952.

Leute schreiben der Direktion vom 29.11.51 gibt Herr Dr. Schiller einen zusammenfassenden Bericht über die Arbeit in Jahre 1951 bis zum 1. Januar 1952.

Seite 21
12.1.52
Berichte

Die einzelnen Bereiche geben ihren speziellen Jahres-Bericht bis zum 28.12.51 an Herrn Dr. Schiller. In diesem Bericht sind die zu Ende geführten Aufgaben und besonders vorliegende Dinge darzulegen. Desgleichen Sonderaufgaben und Schwierigkeiten in der Arbeit. Auch Vorschläge für 52 sowie zur Beseitigung von aufgetretenen Mängeln sind erwünscht, gleichgültig, ob es sich um Fragen der Organisation oder der technischen Arbeit handelt. Der Bericht soll die gesamte Arbeit des betreffenden Arbeitsgebietes zum Ausdruck bringen.

Abschließend wurde den Teilnehmern der Reisebericht des Herrn Siupka vom 29. und 30.11.51 in seinen wesentlichen Punkten zur Kenntnis gebracht.

Danach hat die Firma Heschel zugestimmt, die Fertigung der Lötkeramik zu übernehmen. Bis 15.12. werden 20 Satz Keramikteile in Heschel-Werkstoff Kalit geliefert. Bis zum 28.12.51 ist von "H" nach Aufbau von Versuchsaustern Bericht über die Brauchbarkeit zu geben. Eventuell wird

- 4 -

Mescho die Keramikmasse bei Nichteisnung von Kalit nach unseren Wünschen herstellen. Die Keramikteile werden mit Außenschliff angeliefert, der Innenschliff wird von "HF" übernommen. Musterteile aus der von "HF" gewünschten Keramikmasse können erst in der zweiten Jahreshälfte geliefert werden.

Anforderungen von Mescho sind 6 Wochen nach Eingang der Bestellung lieferbar. Als Schlagmaterial wird vorgeschlagen Flintsteine zu verwenden. Lieferung der Wasserpumpenstände am 12.12.51.

Von Mescho wird Kooperationsplan über Keramikteile, Kugelmöhlen usw. angefordert.

Vom Funkwerk Erfurt wurden 320 Stück Freisteller P 50 übergeben, fertiggeteapert und einsatzfähig.

Funkwerk Erfurt ist bereit, um 25 kg Thoriumoxyd abzugeben. Herr Stöckel schlug vor, einige Maschinen für ca. 12 Wochen zur Information nach Erfurt zu entsenden.

Die Firma Fischer hofft, täglich 20-30 Bildröhrenkolben herzustellen. Die Fertigung von 150 Stück täglich wird erst nach einem Vierteljahr erreicht werden.

Die vom Röhrenwerk Neuhaus gefertigten Freisteller P 50 müssen in "HF" geteapert werden. Tägliche Fertigung im Maximum etwa 120 Stück. Nach Mitteilung von Neuhaus sind im Glühlampenwerk Oberweißbach die Fußquetschmaschinen nicht ausgelastet. Eventuell können für "HF" dort Quetschfüße für 1 x 1 und Stabilisatoren gefertigt werden.

Es besteht die Möglichkeit, über das Leuchtstoffwerk Liebenstein, vom Walzwerk Merseburg 30,0 kg metallisches Thoriumpulver zu erhalten. Die mitgebrachte Probe ergab eine Reinheit von 84% und ist brauchbar.

Firma Ellenhauer wird bis zum 4.12.51 zu unserer Anfrage vom 28.10.51 betr. Lieferung von Mo-Drahtgewebe Stellung nehmen.

[Handwritten signature]

[Handwritten signature]

100-100000-100000
100-100000-100000

100-100000-100000
100-100000-100000

- 5 -

T e r m i n p l a n

Termin	Datum	verantwortlich	Thema
11	14.12.51	AV/H.Dr.Schiller	Endgültiger Termin für Erteilung der restlichen Aufträge von Seiten AV.
14	22.12.51	Binkauf	Beschaffung des Ersatzwalzenpaars.
23	9.12.51	Techn. Planungsgest. Binkauf	Techn. Planungsgest. klärt Materialfreigaben mit dem Binkauf.
38	18.12.51	H. Grackowski	Der Versuch mit Temperpannungen wird bis 18.12.51 zurückgestellt.
61		Z. Dr. Schiller	Klärung mit H. Dr. Kromrey übernimmt H. Dr. Schiller betr. Tests.
	Januar 52	H. Lesinski	Versuche zur Bearbeitung von Thorium.
64	15.12.51	Bereiche	Die Bereiche geben an Herrn Appeldorn Bestellungen über Investobjekte 52 laut Titel-Liste 1.
68	Ende Dezember	H. Appeldorn	Schachlofen-Aufstellung bis Ende Dezember 51 abgeschlossen.
70	12.1.52	Bereiche	Lebensdauerprotokolle für das IV. Quartal: Termin 12.1.52.
71	28.12.51	Bereiche	Jahresbericht.

A.

Leine

Technische Planung

11.10.1951
lg/Dr.Index der wichtigsten Materialien für
75 000 Stück HK-50000

Material	Menge	Einheit	Lieferant
Hochdruckblech	10,0	t	Metallstadt
Stahlblech	3,0	"	"
Stahlblech, Stahlblech	0,7	"	Import
Superlegierung	10,0	"	Metallstadt
Nickel	2,3	"	"
Silber	1,0	"	"
Al-Silber	0,8	"	Import
Al-Silberlegierung	2500	"	Fa. Sohn
Aluminium 756 F	1,0	t	Metallstadt
Aluminiumoxyd pulver	1,0	"	"
Thermopaste	0,05	"	Import
Aluminium	0,1	"	"
Nickelgranulation	0,66	"	"
<u>Fortgeschrittene Materialien:</u>			
Regeltransformatoren 40 A	20	Stk	Metall u. Stahl
Nickelblech 20 ... 40 µ	400	"	Metall Stadt oder Kabelwerk Kuppenheim
Granulationen	24	"	Granulationen des Stahls

Technische Planung

Technische Planung

11.10.1951
Hg/Cm.Material- und Leistungsbedarf für100 000 Stk. Mikrowelle Z 14 1 A

Material	Einheit	Menge	Lieferant
Stromkabel, 2x4	t	1,0	Wittenberg
Stromkabel	"	3,0	Ammermann
Stahl	"	0,75	Wittenberg
St-Block	"	0,25	Import (Schweiz)
St-Bl-45	"	1,1	Ammermann
Stromkabel 2x-4x-25	"	0,06	
Glaskabel 752	"	1,7	Wittenberg
Stahlgitter 754	"	0,1	"
Leuchtmittel	"	0,75	Lichtenstein
Strom	"	0,02	Import
Al-Fe-Pulver	"	0,01	"
Thermopulver	"	0,025	"
Leistung	"	0,2	
Strom	St	105 000	Wittenberg
Stromkabel	"	105 000	"
Stromkabel	t	105,0	D E E
Stromkabel	"	2,5	Import

Technische Planung

Bedarfsfeststellung für Fertigung von Gd.-Geg. RM-Bühnen 1952

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

Kont. Arbeitsgang	Investitionen	Materialleistungen	Spezialwerkzeuge	Raumbedarf	Arbeitskräfte	Bemerkung
	gegenst. Preis	gegenst. Preis	gegenst. Preis		minst. wöchl.	
411 Aufbau (Bühning)	4 Schneidmasch. 2.000,- 1 Handpresse 800,- 10 t 1 Hildrethop 750,- 4 Messer 500,-	-	-	2.300	90 m ²	4 6 1 Hl. Mechanikerdrehbank muss zur Verfügung gestellt werden
532 Galvanik (Baier)	1 rot. Bürste 450,- 1 Ventilator 400,- 1 Silberbad 60,- 1 Spezialbohrer 100,- 1 Nickelbad 70,- 1 Gleichrichter 600,-	-	-	-	40 m ²	- 4 8 St. Regeltrennfos werden benötigt 40 p
5 6 1 Glasbeurztg. (Kirschner)	-	-	-	-	12 m ²	- 3 -
562 Stanz (Franko)	2 Hochpressen 8000,- 10 t 1 Extruderpresse 15 t 3000,- 1 " " 25 t 4000,- 1 Handpresse 500,-	-	-	20.000,-	60 m ²	3 14 Ein Teil der jetzt laufenden Arbeiten müssen nach aussen vergeben werden.
502 Katalys (Gittner)	2 Schneidmasch. 1000,- 2 Hochpressen 800,- 1 Spruchstempel 2000,- 3 Wickelmaschinen 600,-	-	-	2.000,-	20 m ²	1 15 Beschaffung von Thoriumpulver monatl. 5 kg

Blatt 2)

Post.	Arbeitsgang	Investitions- Gegenstand	Preis	Investitions- Gegenstand	Preis	Werkzeuge bedarf	Arbeits- kräfte	Bemerkung:
471/73	Bohrbo- (Bohrbo)	1 Hammer- maschine	3000,-	-	-	-	3 6	Beschaffung von Sil- berstahl und Eich- steinen muss gesichert sein. Drahtfertigung für andere Firmen einschließen.
972	Keramik (Feuert)	3 Rundofen- aggregate 1 Reparatur- masch. 1 Prüfanlage	45000,- 1000,- 1200,-	2 Rundofen 2 Schleif- masch.	3000,- 2000,-	- 40 m ²	8 36	12 Stck. Regulkraften und monatl. 4 kg 10H Fe-Blech 0,2...0,8 werden benötigt.
223	Drehwerk (Geweile)	3 Drehbänke 2 Revolver- bänke	42000,- 20000,-	Drehbänke	4000,-	-	12 -	Gewindestifte für Anoden als Automaten- arbeit nach ausserhalb vergeben.
419	Sechselei (Glas)	-	-	-	-	-	5 -	-
415	Pumpe Prüfstand (Baritätske)	1 Hochdruck 1 G-Hoch- brühke 1 HK-Sender 3 Gleichricht. 1 Fernschalt 24 Quarzhalben	12000,- 4000,- 3000,- 2100,- 2000,- 20000,-	Sender Pumpstände Gleichstände	5000,- 3000,- 3000,-	1000,- 90 m ²	6 18	Beschaffung der Quarz- glühhalben muss si- cher gestellt sein. Zusätzlich muss der 20 Hz-Sender aufge- stellt sein.

Kont.	Arbeitsgang	Investierung Gegenstand	Preis	Kapitale Gegenstand	Instand- setz.	Spezial- werkzeuge	Waren- bedarf	Arbeits- kräfte m.w.	Bemerkung
465	Metalleufberei- tung (Lesinsky)	2 Reduktions- öfen 1 Glühofen 1 Kugelmühle 2 Abzugstische 2 Gassäulen 1 Gestrück- schrank 2 Wagen 1 Hubsche 2 Verpumpen	2500,- 500,- 400,- 2000,- 400,- 600,- 500,- 200,- 1500,-	-	-	-	40 m ²	- 4	Beschaffung von sonst- lich 55 kg Nickel- granulation muss ge- sichert sein.
Allg.	-	Belüftungs- anlage	10000,-	-	-	-	-	-	-
		Entlüftungs- anlage	15000,-						
Summe:			21000,-	20.000,-	25.500,-	302	37	111	

DR. SCHILLER

HE

400 - Elektro-Vakuumfertigung
den 2. Oktober 1951
Dr. Schill/so

LA

Niederschrift

über eine am 1.10.1951 stattgefundene Besprechung
betreffend Steigerung der Fertigung der M-K-Röhren und Bildröhren

Anwesend: Herr Archipoff
Herr Medwedjew
Herr Schill/so
Herr Schiller

1) M-K-Röhren

Die Herren von KABEL erbaten Auskunft darüber, welche Steigerungsmöglichkeiten im Jahre 1952 für die M-K Röhren vorhanden sind. Unser Standpunkt wurde wie folgt festgelegt:

Nach Abschluss des vorgesehenen Umsatzes sind wir in der Lage, die Fertigung der M-K Röhren über den jetzigen Stand hinaus wesentlich zu steigern. Unsere monatliche Fertigung beträgt zur Zeit 500 M-K Röhren. In vielen Gruppen nur 1-schicht- bzw. 2-schicht-Betrieb durchgeführt wird, kann durch Einführung einer 2. bzw. 3. Schicht, durch zusätzliche Investitionen in Höhe von etwa 25.000,- (darunter 1 Doppeldurchlaufofen) und Einstellung von etwa 25-30 Personen die Fertigung bis auf etwa 1.800 Stück im Monat erhöht werden. Unter der Voraussetzung, dass wir bis spätestens 31.10.1951 einen klaren Auftrag bekommen haben und die Freigabe der erforderlichen Investitionsmittel geklärt ist, können wir für das Jahr 1952 eine Lieferung von etwa 1.200 Röhren und ab Juli etwa 1.800 Röhren. Erfüllt die Auftragsklärung erst nach dem 31.10.1951, so ermässigt sich die Jahresstückzahl für je ein Monat Verzögerung in der Klärung um je 2.000 Stück. Derzeit ist der Umfang unserer Kapazität festgelegt. Zur Arbeitsvoraussetzung gehört ausserdem noch, dass wir

monatlich 1,6 kg Thorium

30 Ziehsteine für 20-50 u

und

4 Regeltransformatoren 40 Amp. v. Dr. Koch & Sterzel

erhalten.

Die Herren von Kabel erbaten von uns eine detaillierte Aufstellung über die Voraussetzungen, die zu erfüllen sind, damit wir im kommenden Jahr bis zu 60.000 M-K-Röhren herstellen. Es wurde in dieser Besprechung von Herrn Dr. Schiller wiederholt betont, dass nach dem jetzigen Stand der Dinge es völlig unwahrscheinlich ist, bei allen Anstrengungen mehr als 40.000 Röhren anzufertigen. Trotzdem soll bis etwa 10. Oktober von uns eine Aufstellung gemacht werden, in der alle Bedingungen erwähnt werden, die erforderlich sind, um das geforderte Ziel von 60.000 Röhren sicherzustellen. Dazu gehört insbesondere die Klärung mit wichtigem Wissen, wie weit diese in der Lage sind, Arbeiten für dieses Programm zu übernehmen (Maschinen, Zieharbeiten, Koch & Sterzel, Ziehsteine, etc.).

Die bisherigen Besprechungen gingen von der Voraussetzung aus, dass zwei Drittel der im Auftrag zu gebenden Röhren sich auf die Typen 10 6, 10 7 und 10 8 beziehen.

2) Bildröhren

Die Kapazität der Bildröhrenfertigung liegt im kommenden Jahr bei 90.000 max. unter der Voraussetzung, dass es sich um die Type 23 IK 1 b handelt. Einer Erhöhung der Lieferung -es wurden 100.000 Röhren gefordert- konnte nicht zugestimmt werden, da wir im kommenden Jahr auf die Hilfe der Abteilung Spezialröhren verzichten müssen, wenn sie für das NK-Programm die Pumpstände wieder benötigt.

Spillner

Bereich Spezialstrukturen 409
den 3.10.51 31/kn.

LB

Bestand: Fertigung von 4 X - Röhren 1952, Perspektive 1
schätzl. 1 500 Stk.

- 1) Einstellung von 32 Arbeitskräften (5 männlich + 27 weibl.)
- 2) Bereitstellung von 15 000,- DM für Neuinvestitionen.
- 3) Bereitstellung von 5 000,- DM für Kapitaleinstellungen.
- 4) Bereitstellung von 5 000,- DM für Werkzeuge.
- 5) Verlagerung von Arbeiten aus der Abtlg. Stenkerlei nach
u. a. m. des Ziehens der Kappen für 6 A07 und 6 A07
- 6) Beschaffung von monatlich 20 Stck. Ziehsteinen 20 - 60 µ
m. Weis oder Kabelwerk-Köpenick.
- 7) Beschaffung von monatlich 1,6 kg Thoriumpulver.

Die aufgestellten Voraussetzungen verteilen sich auf die einzelnen Kostenstellen wie folgt.

- Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

1 Stck. Doppelrund-Durchlaufofen kompl. mit elektrischer Steuerung und Stromversorgung, "HF"-Eigenbau, Preis ca. 15 000,- DM benötigt. Die vorhandenen Innen und Außenschleifmaschinen werden generalüberholt werden Preis ca. 2 000,-DM. Das Gleiche gilt auch für die 2 Stck. vorhandenen Doppelrundöfen, Preis ca. 3 000,- DM. Die Beschaffung der 1951 investierten, Regeltrafo 40 A. Fa. Koch und Sterzel muß sichergestellt werden.

5) Kostenstelle 411. Anfbau

Zur Programmsteigerung werden 1 männl. und 2 weibl. Arbeitskräfte benötigt. Meßwerkzeuge für ca. 1000,- DM, 2 Maßbahren 1/100 Teilung und eine kleine Mechaniker Drehbank sind erforderlich.

6) Kostenstelle 561. Glasbearbeitung.

Zur Herstellung der Lampstengelansätze wird zusätzlich eine weibliche Arbeitskraft benötigt.

7) Kostenstelle 413. Pumpe/Brüpfeld

An Personal werden 1 männl. und 4 weibl. Arbeitskräfte benötigt. Weiterhin ist die sofortige Neuinvestierung von 1 Stck. Sender L D 9 und 1 Sender L D 7, "HF" - Eigenbau Preis je 2000,- DM = 4000,- DM erforderlich.

THIS IS AN UNCLASSIFIED COPY
DO NOT DETACH

25X1A

49 - Elektro-...
den 10. Oktober 1951

LC

Arbeitsvertrag

Arbeitsvertrag von G. ...

Arbeitsvertrag von 1.10.1951 wurde ergänzt. ...
notwendig sind für eine Fertigung von G. ...
schritt von 2.1.51), um zu erreichen, dass diese ...
12 Monaten ... wird. Unter der Voraussetzung, dass wir mit einer
monatlichen Fertigung von 2.000 Stück ...
... des Auftrages, nach Fertigstellung der ...
... des Werkes begonnen, basiert der ...
... von 8.000 Stück pro Monat. Für diese ...
erforderlich:

- | | |
|---|----------------------|
| 1) Investierung von neuen Fertigungsmitteln | ca. 215.250,— |
| 2) Kapitale Instandsetzungen | " 20.000,— |
| 3) Kosten für Spezialwerkzeuge | " 25.300,— |
| 4) Zusätzlicher Raumbedarf | " 392 m ² |
| 5) Zusätzliches Personal | " 148 Personen |
| davon 37 männliche (23 Facharbeiter) | |
| 117 weibliche Arbeitskräfte. | |

Diese Planung ist unter der Voraussetzung erfolgt, dass von der Firma
Hesche, die bereits mit Herrn Archipoff besprochen, die Lieferung aller
erforderlichen Kernanteile erfolgt. Eine Anfrage an die Firma Hesche
wird zur Zeit gestartet.

Die Aufteilung der einzelnen Anforderungen ist aus anliegender Tabelle
ersichtlich.

Aus den Erfahrungen des laufenden Fertigungsjahres 1951 ist der ge-
plante Auftrag nur durchführbar, wenn die terminliche Beschaffung
von nachstehenden Anlagematerialien sichergestellt ist:

- | | |
|---|---|
| 6) 20 Stück Regeltransformatoren 40 kVA | ca. 6000,— |
| 7) 60 kg Thorimpulver | (5 kg monatlich) |
| 8) 280 m Gittergaze (Firma Tebe) | (235 m ") |
| 9) 80 kg 40-Blech 0,035...0,8 | (67 kg ") |
| 10) 400 Stück Zinksteine 2...40 u | (40 t monatlich) |
| | fa. Zeiss, Jena oder Laborwerk 40, Jena |
| 11) 84 kg Silberstahl 2...6mm | (7 kg monatlich) |
| 12) 660 kg Nickelgranalien | (55 kg ") |
| 13) 24 Stück Quarzglühkolben | (2 St monatlich) |
| | Werkzeuggestaltwerk |
| 14) 980 kg Silber | (42 kg monatlich) |

CONFIDENTIAL

Die Beschaffungsmöglichkeit der übrigen Materialien, die nicht direkt als Bagassewerkstoffe angesprochen werden können, wird geprüft.

Um nun im kommenden Jahr bereits 60.000 Stück MK-Röhren fertigen zu können, wäre es dennoch erforderlich, dass alle Voraussetzungen bis Ende Oktober 1951 erfüllt sind. Da dies unschwer erscheinlich ist, machen wir bereits jetzt darauf aufmerksam, dass nach eingehender Prüfung der gesamten Lage wir eine Lieferung von 60.000 MK-Röhren im kommenden Jahr für unmöglich halten, da wir von unseren Voraussetzungen nicht abgehen können. Dagegen erscheint uns eine Lieferung von insgesamt 40.000 MK-Röhren realisierbar zu sein.

Zur Klarstellung erinnern wir ausserdem an die Bemerkung aus der vorerwähnten Niederschrift, dass wir annehmen, dass 2/3 der in Auftrags zu gebenden Röhren sich auf die Typen LD11 und LD12 und 1/3 auf die Typen LD6, LD7 und LD9 beziehen.

4/5 - Elektro-Vakuumfertigung

Sp. H. H. H. H. H.

THIS IS AN EX
 TO NOT BE USED

SECRET CONTROL
 NO FOR DIS ONLY

M
 Date
 7 Dec 51

Version 1

Produktion of barium azide

Die ersten Versuche zur Selbstherstellung von Bariumazid in Form von Kristallen wie das Jahre 1942 von Herrn Dr. Schlicht begonnen. Hierbei wurde Schwefelsäure auf 20%ige Bariumazid-Lösung eingewirkt. Die entstehenden Gase von Stickstoffdioxid wurden in eine Lösung von Bariumhydroxyd geleitet, das hierbei in Bariumazid überführt wird. Ein großer Nachteil dieses Verfahrens liegt in der in der Lösung auftretenden Stickstoffdioxidkonzentration, die sehr leicht eine explosionsartige Zersetzung mit außerordentlicher Heftigkeit auslöst. Eine derartige Explosion trat auch bei den oben erwähnten Versuchen ein und führte als Folge zu der Abfindung des Labors. Die Versuche wurden hierauf abgebrochen.

In Jahre 1949 wurden die Versuche zur Bariumazidherstellung fortgesetzt. Im obigen Verfahren wurde in der Weise abgeändert, daß von einer 20%igen Schwefelsäure auf eine 5%ige Bariumazidlösung zur Einwirkung gebracht wird, deren Konzentration so bemessen ist, daß eine durch die Einwirkung der Schwefelsäure nur eine 5%ige Lösung der Stickstoffdioxidkonzentration erfüllt. Diese Lösung wird dann im Vakuum destilliert, wobei die Gase zusammen mit Wasserdampf übergeht, die in eine Bariumhydroxydlösung geleitet werden. Bei vorsichtigen Arbeiten ist dieses Verfahren verhältnismäßig gefahrlos. Es sind 10 Anläufe nach dieser Arbeitsweise hergestellt, die alle brauchbar waren. Der Nachteil des Verfahrens besteht darin, daß die Destillation der Stickstoffdioxidkonzentration sehr zeitraubend ist, so daß bei Anwendung dieser Arbeitsweise die zur Zeit von der Fertigung benötigten Mengen an Bariumazidlösung nicht hergestellt werden können.

In Hinblick auf die Nachteile dieser beiden Verfahren wurde bei der Wiederaufnahme der Versuche ein ganz anderer Weg beschritten, der folgende Arbeitsweise zu Grunde liegt:

[illegible]

Die praktische Durchführung dieses Verfahrens stieß auf große Schwierigkeiten. In eine Schwierigkeit liegt darin, daß alle Niederschläge, die sich in den beiden Stufen des Verfahrens bilden, also das Natrium- und Bariumsilicofluorid, in schleimiger, gallertartiger Form vorliegen und sich somit sehr schwer filtrieren lassen. Diese Filtrationsschwierigkeiten schienen zeitweise unüberwindlich. In schleimige Beschaffenheit der Niederschläge hat seitenshin nur dazu, daß sie sich sehr schwer auswaschen lassen und eine nicht geringe Menge Bariumsalzlösung absorptiv zurückhalten. Hierdurch wird die Ausbeute an Bariumsalz merklich vermindert. Es ist beabsichtigt, diese Niederschläge durch Zentrifugieren anstatt durch Filtrieren abzutrennen. Hierdurch würde einmal die Abtrennung der Niederschläge in wesentlich kürzerer Zeit erfolgen können. Zum anderen würde sich die von den Niederschlägen zurückgehaltene Menge an Bariumsalz wesentlich verringern, was eine Erhöhung der Ausbeute zur Folge hätte.

Sehr große Schwierigkeiten entstehen weiterhin dadurch, daß für die erste Stufe des Verfahrens lediglich eine technische Kieselfluorwasserstoffsäure zur Verfügung steht, die neben Schwefelsäure größere Mengen Kieselsäure in kolloidaler Form gelöst enthält. Diese kolloidale Kieselsäure macht sich während des ganzen Verfahrens sehr störend bemerkbar.

Die ersten 15 Amalthea-Rohrumschließungen, die nach diesem Ver-
fahren hergestellt waren, erwiesen sich bei ihrer praktischen Verwendung
als unbrauchbar, da sich die Nuten der Umschließungen beim An-
bringen der Rohre daniel verformten.

Es liegen aus in mehreren Abteilungen Verfahrenen vor, aus denen eindeutig hervorgeht, daß dieses Verfahren der Gefechtsflene auf eine Minimierung von Betrübungen auf das Glas des Rufes zurückzuführen ist.

- 3 -

Es bedurfte zahlreicher Versuche, um zu ermitteln, wie sich Natrium-
fluorid beim Versetzen der Röhren bilden kann. Diese Untersuchung konnte
wie folgt erklärt werden.

Das in der ersten Stufe des Verfahrens ausfallende Natriumfluorid
ist in Wasser nicht völlig unlöslich. Diese geringe Menge, et-
wa 0,5 Teile in 100 Teilen Wasser, wird bei der Neutralisation der
Stickstoffwasserstoffsäure durch das Natriumhydroxyd ersetzt, wobei
das Natriumfluorid zurückgebildet wird, das in Natriumfluorid-
lösung verbleibt und beim Ausheizen der Röhren in Stickstoff und Natrium-
fluorid zerfällt.

Dieser Mangel des Verfahrens konnte dadurch behoben werden, daß
die Umsetzung des Natriumfluorids mit der Stickstoffwasserstoffsäure in
alkalischer Lösung vorgenommen wird, wodurch man eine praktisch voll-
ständige Fällung des Natriumfluorids erreicht. Durch Zugabe des
Alkohols der Stickstoffwasserstoffsäure wird außerdem die Entfernung
einer Teile der so sehr störenden kolloidalen Stickstoffsäure erreicht.
Nach der Vorbereitung des Rohmaterials wurden 6 Ansätze hergestellt. In kei-
nem Fall trat bei ihrer Verwendung eine Verfärbung der Natriumfluoride der
Röhren ein. Soweit bislang Ergebnisse über die elektrischen Werte die-
ser Röhren vorliegen, so sind diese nach Mitteilung der Postanstalt
523 (oder 524) sehr gut zu bezeichnen.

Wegen des bei diesem zuerst genannten Verfahren ist die vorste-
hende Beschreibung als praktisch ungefährlich zu bezeich-
nen, da in kleinen Mengen in wärmerer Lösung gearbeitet wird und vor
allem eine Destillation der hochexplosiven Stickstoffwasserstoffsäure
entfällt. Als Nachteil dagegen sind die starken Reizwirkungen durch
die Dämpfe der Stickstoffwasserstoffsäure anzuführen, die sich beson-
ders bei den Filtrationen bemerkbar machen. Die Dämpfe dieser Säure
erzeugen Schwindel, Kopfschmerz, Entzündung der Nasenschleimhäute und
starkes Nieseköpfen. Wenn dieses Gift in Körper auch in verhältniß-
mäßig kurzer Zeit unschädlich gemacht wird, so muß dennoch alles ge-
tun werden, um die Arbeitskraft, die mit der Herstellung des Natrium-
fluorids betraut wird, vor den gesundheitsschädlichen Folgen des Ein-
stehens dieser Dämpfe zu schützen.

Zur Zeit wird die Herstellung unter einem Abzug im technischen
Labor der Postanstalt 523 ausgeführt. Der Abzug wird nach vorn von
zwei Scheiben aus Sicherheitsglas abgeschlossen, von denen sich die
eine seitwärts verschieben läßt, um die notwendigen Handhabungen der
Apparatur innerhalb des Abzuges ausführen zu können. Sollte diese An-

-4-

- 4 -

ordnung noch nicht ausreichen, um einen völligen Schutz gegen die Kämpfe der Stickstoffkonzentrationsstufe zu gewährleisten, so müsste für eine besonders starke Absaugung dieser Kämpfe gesorgt werden.

Nach Angabe der Kostenstelle 415 werden noch Wiederaufnahme der Fertigung von Stabilisatoren monatlich ca. 10 l 15 lige Bariumazid-Lösung gebraucht, was einer Menge von 1,5 kg festem Bariumazid entspricht. Unter Berücksichtigung der Ergebnisse der letzten Versuche müsste es möglich sein, diese Menge mit den vorhandenen technischen Hilfsmitteln herzustellen. Ein klares Bild hierüber lässt sich erst dann gewinnen, wenn das Verfahren längere Zeit unter Verwendung größerer Ansätze durchgeführt und hierbei die Ausbeute an Bariumazid zahlenmäßig genau ermittelt ist.

Neben der Herstellung des Bariumazids muß weiterhin noch die Herstellung von festem Bariumhydroxyd vorgenommen werden. Zu diesem Zweck wird das im Werk in größeren Mengen vorhandene Barium durch Wasser zerlegt, worauf das entstehende Bariumhydroxyd durch Umkristallisieren gereinigt wird. Dieser Arbeitsgang bereitet keine Schwierigkeiten.

Dasselbe gilt für die Reinigung des Bariumazids durch Umkristallisation.

Die Durchführung des Verfahrens soll durch den Kollegen Köppe erfolgen, der zur Zeit noch Lehrling ist, jedoch sein Examen als Laborant im Januar ablegt wird. Köppe hat sich mit dieser Arbeit einverstanden erklärt. Da Köppe ein nicht ganz gesundes Herz hat, würde ich eine andere ähnliche Arbeitskraft vorsehen. Leider hat sich bislang auf die Inneren des Werkes nicht ein Laborant gemeldet.

Die für das Verfahren notwendige Vorrichtung besteht aus Glas, dessen einzelne nicht kostspielige Teile leicht zu beschaffen sind. Größere Schwierigkeiten bereitet lediglich die Beschaffung von passendem Stopfen, von Filterpapier und von nicht zu starken Vakuumschlauch. Da die Zeit dringt, soll versucht werden, diese Hilfsmittel in Berlin zu beschaffen. Sollte dies fehlschlagen, so bitte ich um die Genehmigung des Einkaufs im Westen. Ein Betrag von ca. 12,- bis 15,- im West wird für ausreichend erachtet.

Eine Zentrifuge für 6 Proben zu je 250 cm ist investiert und zur sofortigen Beschaffung eingerichtet.

Abschließend wird eine Aufstellung der für die Bariumazid-Herstellung notwendigen technischen Hilfsmittel gegeben:

-5-

- 5 -

- 1.) 1 Gastallestempel (ist vorhanden)
- 2.) 1 Zentrifuge für 6 Proben zu je 250 ccn (ist investiert)
- 3.) 4 Messzylinder
- 4.) 6 Glasbecken mit flachem Boden, Inhalt ca. 1 Ltr.
- 5.) 3 Messflaschen
- 6.) 4 Reagenzien
- 7.) 3 m Volumenschlauch
- 8.) 3 Weiff'sche Flaschen, 3fach tubuliert
- 9.) Flaschen, Bechlen, Reagenzgläser verschiedener Größe
- 10.) gewarbtas Filterpapier.

Wie in Pos. 3 - 6 und 8 und 9) aufgeführten Hilfsmittel sind ohne Schwierigkeiten in der BRD erhältlich.

Abschliessend wird bemerkt, daß 1 kg festes Bariumsalz aus Troisdorf eingetroffen ist. Weitere 29 kg sind bestellt, für die das notwendige Geldmittel vorhanden ist. Diese Menge würde bei dem vorgesehenen Bedarf von monatlich 10 Ltr. 15%iger Bariumsalzlösung ungefähr 20 Monate reichen.

Es ist mit der Möglichkeit zu rechnen ist, daß in den weiteren Lieferungen von Troisdorf Störungen eintreten, schlage ich vor, sofort mindestens 4 Wochen lang laufend Bariumsalz hier herzustellen. Ich möchte hierbei noch weitere Erfahrungen sammeln und vor allem die Ansätze über einmündigen Zeitraum erfassen, um genauere Zahlen über die von uns monatlich herstellbare Menge Bariumsalz geben zu können.

Technische Zeichnung

Herrn Gen. Dir. O. 1. y b i s

Betr.: Ausweitung der Fertigung im Jahre 1952
 Metallkeramik-Röhren auf 35 000 Stück
 Mikroröhren auf 120 000 Stück.

LE

Der Bedarf an Finanzmitteln für Kapitale Anschaffungen, Kapitale Instandsetzungen und Werkzeuge, an Raum und Arbeitskräften sowie der wichtigsten Materialien ist aus beiliegenden Aufstellungen ersichtlich. Bei der Projektierung wurden bei den Metallkeramik-Röhren 20 000 Stück der Typen LB 7 und LB 9 und 35 000 Stück der Typen LB 11 und LB 12 und bei der Mikroröhre die 9-Röhre mit runden Enden 23 (K 1) zu Grunde gelegt. Mit Rücksicht darauf, daß es infolge des Umfangs des Projektes nicht möglich ist, die notwendigen neuen Einrichtungen bereits Anfang des Jahres 1952 in Betrieb zu nehmen und die volle Produktionshöhe zu erreichen, wurde vorgesehen, bei den Metallkeramik-Röhren mit einem Produktionsanstieg von 2000 Stück im Januar 1952 zu beginnen bei einer Steigerung auf 8000 Stück monatlich bis Ende des Jahres. Bei der Mikroröhre wurde ein Beginn der Produktion mit 8000 Stück bei einer Steigerung auf 15 000 Stück monatlich vorgesehen. Hieraus ergibt sich, daß bei der Projektierung eine Aufkapazität von 8 000 Metallkeramik-Röhren und 15 000 Mikroröhren monatlich zu Grunde gelegt werden muß.

In Bezug auf die notwendigen Voraussetzungen zur Sicherstellung dieser Produktionskapazität last beiliegenden Aufstellungen und folgendes bemerkt werden:

1) Raumbedarf:

Die Freimachung der benötigten Fläche von insgesamt 1917 m^2 innerhalb der gegenwärtigen Hoffläche ist nicht möglich, da die vorhandene Raumkapazität mit Rücksicht auf das TB-Programm voll ausgenutzt ist und bereits Spaltenräume und Ähnlichkeiten für kulturelle Zwecke zu Produktionszwecken umgebaut werden müßten. Da nur mit nicht übersehen werden kann, ob entsprechende Ähnlichkeiten tatsächlich zu erhalten sind, wurde der Neubau eines Verwaltungsgebäudes mit einer Hoffläche von 2000 m^2 vorgesehen, um hierdurch die gegenwärtigen Verwaltungsräume für die Produktion freizumachen. Falls es nicht gelingt, anderweitig Ähnlichkeiten zu beschaffen (z.B. durch Freimachung des gesamten Süd-Gebäudes für den Park "H"), müßte mit dem Neubau schon längst begonnen werden, damit die Produktion in der erforderlichen Höhe beginnen kann. Die erforderlichen Mittel für den Neubau und die notwendigen Umbauten und Umrüstungen werden mit insgesamt 950 000,- DM geplant.

2) Ähnliche Anschaffungen und Kapitale Instandsetzung:

Die notwendigen Gesamtsummen für die Beschaffung und Überholung von Einrichtungen ohne den Gebäudeteil unter A) der beiliegenden Aufstellung beträgt ca. 850 000,- DM. Mit Rücksicht auf die Liefertermine und einen möglichst frühen Produktionsanlauf mit möglichst hohen Stückzahlen hat es notwendig, daß diese Investitionsmittel bis spätestens 31.10.51 genehmigt werden und die erste Rate in Höhe von ca. 40 % der Gesamtsumme zur Leistung der notwendigen Anzahlungen zum gleichen Zeitpunkt zur Verfügung steht. Die gesamte Investitionssumme wird im I. Quartal 1952 zur Verfügung stehen. Um möglichst frühe Liefertermine für die Investitionsanrichtungen zu erzielen, ist eine Beschäftigung Übergangender Stellen notwendig.

3) Fertigung:

Die Aufertigung der notwendigen Fertigungsraum kann in eigenem Hause erfolgen, jedoch müssen auch hier die finanziellen Mittel möglichst umgehend zur Verfügung gestellt werden.

4) Arbeitskräfte:

Der monatliche Bedarf an Arbeitskräften beträgt 331 Personen. Da es sich um Teil- und Spezialarbeiten handelt, für die eine längere Anlernzeit notwendig ist, und ein Teil der Arbeitskräfte bereits im Jahre 1951 eingestellt worden, damit die Arbeitskapazität bei Auslaufen der erhöhten Produktion voll ausgenutzt werden kann.

5) Material:

Die wichtigsten Materialien, bei denen Beschaffungsschwierigkeiten bestehen bzw. die in großen Mengen benötigt werden, sind in beiliegender Aufstellung aufgeführt. Eine Sicherstellung der erforderlichen Kontingente muß unbedingt erfolgen. Ferner ist auch hier die Unterstützung übergeordneter Stellen in der Materialbeschaffung notwendig, insbesondere bei dem Importmaterialien. Ein besonderer Augenmerk besteht bei den Rollen für die Bildröhren. Das Glaswerk "Einheit" in Moskau hat unter Aufsicht des Ministeriums und Ausführung anderer Aufträge 500 Rollen täglich zugesagt, liefert jedoch im Durchschnitt bisher nicht mehr als 300 Rollen täglich. Die erhöhten Produktionsmöglichkeiten für die Bildröhre verlangen zusätzlich eine Zulieferung bis zu 1 000 Rollen täglich. Eine wesentliche Kapazitätserweiterung des Glaswerkes notwendig bzw. der Aufbau einer neuen Glasfabrik ist deshalb unbedingt erforderlich. Die Situation verschärft sich noch, wenn Thoraxröhren gefordert werden, da hier für die Kapazität des Glaswerkes nur ein 1/3 gegenüber den Bildröhren beträgt. Eine Erweiterung der beauftragten Materialaufstellung in Bezug auf die benötigten Abmessungen kann in Bedarfswellen erfolgen.

Neben dem in der Material-liste aufgeführten Material ist eine Erhöhung unseres Kontingentes an Wasserstoff und Sauerstoff um je 5 000 l monatlich notwendig.

Infolge der hierzu zur Verfügung stehenden Zeit konnten in beiliegenden Aufstellungen nur die wichtigsten Voraussetzungen zur Durchführung der geforderten Produktion zusammengestellt werden. Es ist deshalb möglich, daß im Laufe der weiteren Durcharbeitung des Projektes noch Anforderungen kleineren Umfanges auftreten.

Technische Planung

DO NOT DETAIL

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

25X1A

Betr.: Sicherstellung der Zulieferungen für das XI-Röhren-
programm 1958

Es wurden nachstehende Firmen beauftragt:

Firma Henschel-Kalle, Kassel

Nachstehende Abpraxen fanden mit folgenden Herren statt:

Krahl	}	Dr. Frosche
H. Gerlach		
Mr. Müller	}	HF
Wagner		

a) Löttechnik für XI-Röhrenprogramm.

Grundsätzlich hat die Firma Henschel-Kalle zugestimmt, die Fertigung der Löttechnik zu übernehmen. Bis zum 15.12. wurden 20 Röhrenkeramikteile in Ausführung der Henschel-Kalle geliefert. Das Werk "HF" wird mit diesen Keramikteilen sofort Versuchsarbeiten aufnehmen und bis zum 22.12. über die Brauchbarkeit Bericht erstatten. Das Werk "HF" vertritt den Standpunkt, daß der Werkstoff Kalle für den Aufbau von XI-Röhren nicht geeignet ist, da ähnliche Versuche bereits im Jahr 1947/48 durchgeführt wurden. Auf-

Wenn der Auftraggeber mitgeteilt werden. Die
 Firma muss sich bereit erklären, dass erforder-
 lichenfalls, wenn die Keramikteile nach unserer Auf-
 gabe gefertigt werden.
 Der Auftraggeber der Fertigung erhält die
 Firma muss sich bereit erklären, dass eine Lieferung
 von 1 kg Keramikteilen.

Verantwortl.:
 Kell. Kipka

BA.834339

Bezüglich der Fertigung wurde folgendes vereinbart:
 Die Firma muss liefern die Keramikteile nach
 unseren Zeichnungen fertig gebrannt und mit
 schiffen versehen. Es ist zu erwarten, dass von dort
 übernommen. Die Fertigung der Brennerdruck-
 scheiben aus Aluminiumoxyd für die Typen 11/12,
 13/7, 13/9 übernimmt ebenfalls die Firma Messco,
 allerdings können diese Teile nur vorgebrannt ge-
 liefert werden, während das Brennen in unseren
 Labor erfolgen muss.

Terminlich der Liefertermin wurde festgelegt:

1) Wenn Werkstoff Teils verwendbar ist, kann
 die Lieferung drei Wochen nach Freigabe er-
 folgen. Für die Brennerdruckscheiben 13/9
 und 11/12 erst nach 6 Wochen, da hierzu
 die Fertigung noch erstellt werden müssen.

2) Sollen die Teile aus dem HPA-Werkstoff ge-
 fertigt werden, so ist es grundsätzlich er-
 forderlich, dass neue Werkzeuge gefertigt wer-
 den, da unsere Pressen ein größeres Schwin-
 dung hat. Hierbei kann die Lieferung erst sechs
 Wochen nach Freigabe der Teilernte erfolgen.
 Teilernte aus Keramikmasse nach HPA-Wer-
 zeuge können erst in der 2. Jahreshälfte
 geliefert werden.

In ersten Liefertermin werden von der Firma
 Messco 5 kg des mit Schraiben von 16. 10. ge-
 forierten zentralen Zylinder geliefert.
 In den folgenden Monaten wird die volle ver-
 langte Menge geliefert.

messungen 12, 14, 20, 23, 32, 40, 50 bis 75 μ kerntreue, d.h. in ca. 4 Wochen geliefert werden.

- a) Die Firma Hoesch bittet, in Zukunft genauere zu prüfen, ob das Werk "H" nicht Kondensatoren aus dem Vernetzstoff Kondensator in der Hauptanlage verwenden kann, da diese kerntreue geliefert werden können. Der Vernetzstoff soll auf Grund des Vorliegens von Vernetzstoff als unpolarisierbar angesehen werden.
- b) Der von der Firma Hoesch-Biele geliefertete Spezialkondensator mit 50 μ F und 550 kV ist nach Meinung der teilnehmenden Herren der Firma Hoesch herzustellen. Es müßte allerdings ein Entwicklungsauftrag schnellstens von Siemens-Biele an Hoesch gegeben werden. Seitens des Herrn Ischl wurde vorgeschlagen, sofort einen Spezialisten der Firma Siemens-Biele zu Hoesch zu entsenden.
- 1) abschließend wurde auf Wunsch der Firma Hoesch festgelegt, dass das Werk "H" möglichst den Gesamtbedarf an Fertigwaren der Firma Hoesch, z.B. Einzelteile, Kugelschalen usw., über Kooperationsplan anfordert, weil damit auch eine Liefergarantie gewährleistet wird.

Verantwortl.
Hr. Müller

Firma H-3-1 Frankfurt a/M

Notgespräch erfolgte mit Herrn Direktor Börsel.

Dem Werkwerk Frankfurt wurden 200 Sets Einzelteile für Hersteller 1 50 übergeben, ebenfalls erhielt die Firma eine Fußplatte. 320 Stck. fertige Pressfolien wurden vom Werkwerk Frankfurt mitgegeben. Die Rollen sind fertig getrennt, also sofort einsetzbar.

Das Werkwerk Frankfurt ist bereit, an uns nochmals 25 kg Monocoroyd, die wir für unsere Fertigung dringend benötigen.

Verantwortl.
Zoll. v. Müller

Betreffs unserer Zusammenkünfte in der von uns selbst
unserer gelieferten Maschinen wieder der Direktor
schickte die Bitte, daß einige unserer Maschinenbauer
für ca. 12 Wochen zur Information nach Vientiane geschickt.
Sie können dort produktiv an der Fertigung der Ma-
schinen eingesetzt werden und erhalten dadurch die
beste Information.

Firma Fischer, Flensburg

Verhandelt wurde mit Herrn Petzold.

Die Maschinen zur Herstellung der 9 Zoll Glasflaschen
sind fertig. Der erste Glasflakon ist angeordnet und die
Fertigung beginnt am 1.12.. Die Lieferung der
Maschinen läuft bis zum 8.12. Die Firma liefert um
Übernahme eines Maschinenbaus und des Transport-
wesens für den Versand der Maschinen.

Verantwortl.
Hille/Wentzin

Nach dem jetzigen Stand und Freigabe der Maschinen
kann die Firma, täglich ca. 20 bis 30 Rollen herzu-
stellen. Eine Steigerung auf die von uns geforderte
Stückzahl, täglich 150 Stück, wird erst nach einem
Vierteljahr erreicht.

Firma Hühnerbach, Leipzig

Verhandelt wurde mit Herrn Direktor Reichensacker.

Die ersten Muster-Wellen für 90 wurden am 23.11.
per Luftpost zum Versand gebracht. Die Teile sind
angeordnet, d.h. eine nachträgliche Bearbeitung wird
in unseren Werk erfolgen. Das Bohrenwerk Reichen-
bach kann täglich nur maximal 120 Teile fertigen und
am 15.1.52 die Fertigung einstellen, da
dann das B-Bohrenprogramm anläuft. Sollte sich aller-
dings der Ablauf aufgrund technischer Schwierig-
keiten verzögern, so erklärte sich Herr Reichensacker
bereit, weiterhin Wellen für 90 zu fertigen.

Herr Reichensacker teilte mit, daß im B-7-F-
Einbauprogramm vorläufige Festlegungen

25X1A
[REDACTED]
CONTROL
ONLY

nicht voll verwirklicht sind. Es besteht also die
Möglichkeit, daß in diesem Werk ähnliche Vorgehens-
maßnahmen durchgeführt werden, 1 d 1 usw. gefertigt werden
können.

Verantwortl.
Holl. Schiller

Verantwortl. nach Informations

Verantwortl. erfolgte mit dem Herren Jung und
Verantwortl.

Die von der bisher genannten Person für die Liefer-
ung von Materialmaterial wird für den Monat
November unter allen Umständen eingehalten. Das Ma-
terial, welches wir bisher nicht abgeholt haben, wurde
bereits am 29.11. durch Herrn und Verantw. gebracht.

Im Vergleich mit dem Material des letzten 19.11. ist die Menge
des Materialmaterials, welches dem Leuchtmittelwerk ein-
gehandelt über 22,5 kg zentralisiertes Thoriumpulver vor-
handen ist. Das Materialmaterial von diesem Material nur
2,5 kg benötigt, hat sich das Materialmaterial bereit er-
klärt, sofort die restlichen 20 kg zu kaufen. Eine
entsprechende Bestellung über die Gesamtmenge von
22,5 kg ist sofort an das Werk zu geben.

Verantwortl.
Holl. Schiller

Im Falle des Materialmaterials wurde nach Übergabe, die
Analyse der sofort erfolgte.

Verantwortl.
Holl. Dr. Schaefer

Das Materialmaterial hat sich bereit erklärt, das
Materialmaterial von dem ersten bekannten Lieferanten
abzuholen.

Firma TEWA, früher Henschel, in Stadt-ria

Verantwortl. erfolgte mit Herrn Schiller.

Verantwortl. der Firma TEWA wurde mitgeteilt, daß die
Firma TEWA die Lieferung von Materialmaterial über Lieferung von
Materialmaterial nicht mit der notwendigen
Zeit bereit ist. Herr Schiller wurde mitgeteilt,
daß es sich um eine Lieferung für einen Export-

Teilungsgaben haben müssen. Es wurde zugesagt, dass
das Schreiben bis zum 4.12.59 beantwortet wird.
Für eine Teilung von 375 m liegt bereits eine
Genehmigung bei der Firma vor.

Firma: Auftragsfirma, Standort

In Anbetracht der vorgeschrittenen Zeit, war in diesem
Fert kein Verantwortlicher mehr anwesend noch zu er-
mitteln.

Technische Planung

Kapitel 1

120 000 000 000

25X1A

Abteilung

Kapitel 1
Gegenstand

Preis

1

2

3

4

5

6

7

A) Schritte und Substanzen

Schritte-Mengen 2 000 m²

700 000

Werte und Substanzen

700 000

700 000

B) Materialien und Fertigkeiten

Anzahl

4 Schreibmaschinen

2 000

1 Handpresse 10 t

8 000

1 Mikroskop

150

4 Maschinen

500

Glaswerkstoffe

25X1A

Blatt 2

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

					2 000	20 m ²	16
Rathenau- Bauzug.	2 Schweißmaschinen	1 000					
	2 Schleifmaschinen	800					
	1 Spaltbohrer	2 000					
	3 Schleifmaschinen	600					
Kernkraft	3 Pumpenaggregate	45 000	2 Handlöffel	3 000	-	40 m ²	44
	1 Reparaturmaschine	1 000	2 Schleifmaschinen	2 000			
	1 Bohrmaschine	1 200					
		-					5
Bodenbau							
Pumpen-Baufeld 1 Baubetriebe		12 000	Sender	3 000	1 000	30 m ²	24
	1 Schleifmaschine	4 000	Pumpenbohrer	3 000			
	1 Schleifmaschine	3 000	Schleifmaschine	3 000			
	3 Schleifmaschinen	2 100					
	1 Formmaschine	2 000					
	24 Schleifmaschinen	20 000					
		98 350		16 000	5 300	160	102

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

			25X1A					
1) ...								
Schleppseil n. 1 Schleppseilmaschine			1 000				250 m ²	25
30 Seilstränge			5 000					
10 Seilstränge			2 000				60 m ²	8
Schleppseil n. 2 Schleppseilmaschine			14 000	2 Schleppseile	2 000			
1 Schleppseil 9 m lang			3 000					
1 Schleppseil			5 000					
2 Schleppseile n. 2 Schleppseilmaschine			5 000					
3 Schleppseile							25 m ²	6
1 Schleppseil n. 2 Schleppseilmaschine			12 000	1 Schleppseil n. 2 Schleppseilmaschine	2 000			
30 Schleppseile			85 000	30 Schleppseile	10 000		170 m ²	20
7 Schleppseile 1 m			45 500	5 Schleppseile	2 000			
10 Schleppseile			6 000				30 m ²	4
1 Schleppseil n. 2 Schleppseilmaschine			6 000					
5 Schleppseile n. 2 Schleppseilmaschine			1 500					

				25X1A			
				125 m ²			
2 200 g/m ²	35 000						
2 200 g/m ² 200 g/m ²	25 000						
2 200 g/m ² 200 g/m ²	3 000						
1 200 g/m ² 200 g/m ²	2 500						
1 200 g/m ² 200 g/m ²	1 200						
1 200 g/m ² 200 g/m ²	7 500						
1 200 g/m ² 200 g/m ²	4 500						
2 200 g/m ² 200 g/m ²	12 000	4 200 g/m ²	3 000			100 m ²	7
2 200 g/m ² 200 g/m ²	4 000						
3 200 g/m ² 200 g/m ²	4 000	12 200 g/m ²	5 000	3 000		50 m ²	5
2 200 g/m ² 200 g/m ²	1 000				3 000	70 m ²	24
2 200 g/m ² 200 g/m ²	7 200						
4 200 g/m ² 200 g/m ²	15 000						
2 200 g/m ² 200 g/m ²	1 600						

PLATE 5

[illegible]

REDACTED

Gelvin:	1 Beschäftigten-Unterricht	8 000	-	-	-	90 m ²	7
	Vorarbeit						
	1 set, Kiste	400					
	1 Ventilator	400					
	1 Mischbehälter	60					
	1 Aggregat	100					
	1 Mischbehälter	70					
	1 Gabelstapler	600					
	1 Baubehälter	10 000					

25X1A		4.000	7	24
Standard	2 Hochpressen 10 t	8 000		
	2 Hochpressen 25 t	8 000		
	3 Hochpressen 15 t	9 000		
	1 Handpresse	500		
Arbeitswerk	1 Kleinumwälzer	3 000	-	9
Detailanfertigung	2 Abkühlungsfl.	2 800	-	4 2 4
	1 Ölbadofen	800		
	1 Regelmühle	400		
	2 Abzugsschieber	2 000		
	2 Gussfen	400		
	1 Gussstempelwerk	600		
	2 Tassen	300		
	1 Patente	200		
	2 Vorpumpen	1 500		

25X1A

31.12.7

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

1	2	3	4	5	6	7	8
Transport- vermittlung	1. Installation mit 2 Transformatoren	150 000	-	-	-	-	-
	1 Kompressor	20 000	-	-	-	-	10
Transport- wagen	div. Transportmittel	15 000	-	-	-	-	-
Fortigungs- kontrollen	1 Anlage mit f. Bildscherm	17 500	-	-	-	120 m ²	56
	1 Prüfstand f. M.-M.-M.	5 000	-	-	-	-	-
	div. Kontroll- u. Prüfstände	20 000	-	-	-	400 m ²	-
Lager	-	-	-	-	-	-	-
Allgemeines	Be- u. Entlastungsanlagen	32 000	-	-	-	-	-
	Einrichtungen (Arbeitsplätze, Bänke, Fortigungs-Mittelr.)	20 000	-	-	-	-	-
		336 500					
							40 000 835 m ² 114

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

25X1A

Plan 3

1	2	3	4	5	6	7	8
A) Gehälter und Gehälter	700 000,-	-	250 000,-	-	-	-	-
B) Mikrofahrfertigung	98 350,-	-	16 000,-	5 300,-	162	102	
C) Mikrofahrfertigung	319 800,-	-	27 000,-	6 000,-	90	100	
D) Mikrofahrfertigung und allgemeines	336 300,-	-	-	4 000,-	40	10	
Insgesamt:	1.454 500,-	-	293 000,-	51 300,-	102	302	

Gesamtaufwendungen:

Kapitale Anschaffungen 1.454 500,-
 Instandsetzungen 293 000,-
 Betriebskosten 51 300,-

1.798 800,-

Technische Planung

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf:
Stabilisatoren.
 Dezember 1951.

25X1A

20.11.1951
 Schw/Gr.

Auslieferungszeitpunkt an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 21.12.1971				Soll (Wert 1.1000 DM)		Rückst. Ende Novemb.		Zuges. Fertigung (10.000)	
Waren-Nr.	T y p *	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	lt. Plan		Stück		Stück	
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
Stabilisatoren:									
36683000	STV 280/40	Vertrieb	423019	-	-	1840	27,0	- +)	-
"	STV 280/80	"	423030	-	-	2450	53,8	- +)	-
"	"	Eigenbed.	03327	-	-	400	-	- +)	-
"	STV 150/20	Vertrieb	423029	-	-	970	8,7	- +)	-
"	STV 70/6	"	423033	-	-	450	2,6	- +)	-
"	STV 150/40 z	"	423034	-	-	174	3,5	174	3,5
"	"	"	423039	100	2,0	-	-	100	2,0
"	STV 280/40 z	"	423041	-	-	100	1,7	- +)	-
"	STV 280/80 z	"	423042	100	3,8	-	-	- +)	-
				5,8		97,3		5,5	

+) Eigene Fertigung von Bariumacid
 noch nicht angelaufen ! gez. Siupka

Technische Planung

Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
Glühkathoden-Gleichrichterröhren und Stromtore (Spec.-Röhren).
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

20.11.1951
 Schw/Gr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

25X1A

Karten-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert 1.1000 DM)				Zuges.Fertigung (1000DM)	
				lt. Plan		Rückst. Ende November		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
<u>Niederspannungs-Gleichrichterröhren:</u>									
36265400	N 190/10	Vertrieb	413180	-	-	37	2,8	37	2,8
"	N 110/10	"	413181	-	-	-	-	-	-
36265300	N 280/20	"	413182	-	-	20	2,2	20	2,2
<u>Hochspannungsgleichrichter und Stromtore:</u>									
36665300	AG 1006	Vertrieb	413200	-	-	-	-	-	-
"	"	Eigenbed.	"	-	-	100	4,00	100	-
36661200	G 7,5/0,6 d	Vertrieb	413203	300	8,4	-	-	300	8,4
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	-	-	-
"	G 10/4 d	Vertrieb	413206	150	6,8	140	6,3	150	6,8
"	G 20/5 d	Eigenbed.	03329	-	-	22	-	-	-
36685300	S 1/0,21 IIA 6,3V	Vertrieb	413209	-	-	150	3,6	150	3,6
"	S 1/0,21 IIG 6,3V	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	S 1/0,21 IIA 6,3V	"	"	-	-	-	-	-	-
"	S 0,8/21 III	"	413212	70	10,6	-	-	70	10,6
"	S 15/40 I	"	413216	30	7,8	-	-	30	7,8
"	S 1/6 I	"	413141	-	-	35	3,6	35	3,6
"	S 5/6 I	"	"	-	-	5	0,5	5	0,5
"	2549	Eigenbed.	03260	25	-	17	-	25	-
				36,0		19,0		46,3	

Hilber

Kühn

Korn *Polth*

Technische Planung

Witt

Technische Planung

Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
 Dezember 1951.

25X1A

20.11.1951
 Schu./Gr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (1000 DM)	
				1. Plan		Bildest. Ende November		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
<u>Technische Trioden:</u>									
36663000	LD 7	Vertrieb	413185	1000	480,0	-	-	500	240,0
"	LD 9	"	413186	300	131,7	-	-	300	131,7
"	LD 11	"	413189	1000	379,0	-	-	600	227,4
"	"	Eigenbed.	"	-	-	7	-	-	-
"	LD 12	Vertrieb	413192	-	-	-	-	-	-
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	-	-	-
"	5 D 21	"	03258	8	-	107	-	50	-
"	"	Vertrieb	413115	-	-	53	15,2	-	-
"	829 3	Eigenbed.	03095	-	-	25	-	20	-
"	"	"	03261	-	-	18	-	-	-
"	"	Vertrieb	"	7	-	5	-	-	-
36653000	6 J 6	"	413157	-	-	130	2,5	100	2,0
"	"	Eigenbed.	"	-	-	42	-	-	-
<u>Kurzwellentriode:</u>									
36675000	18 41	Vertrieb	413195	400	62,7	-	-	400	62,7
<u>Bolemeter:</u>									
36615500	2090	Eigenbed.	03259	50	-	5	-	10	-
"	2094	"	03262	-	-	65	-	30	-
<u>Technische Pentoden:</u>									
36665000	LV 3	Vertrieb	413219	500	16,7	500	16,7	190	6,3
"	"	Eigenbed.	"	118	-	-	-	110	-
				1 070,1		34,4		668,1	

Technische Planung

Technische Planung

Plan der Fertigung für die Veranschaffungsbedarfs-
Entladungslampen.
Dezember 1951.

25X1A

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 31.12.1951

Waren-Nr.	Type	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)		Rückst. Ende November		Zuges. Fertigung (1000)	
				lt. Plan					
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
<u>Hoch- und Hochdrucklampen:</u>									
36621100	HBO 500	Vertrieb	433028	150	19,2	60	7,7	+	-
"	HBO 107/36	"	433029	-	-	19	2,8	19	2,8
"	HBO 50	"	433030	-	-	50	2,1	50	2,1
36633200	HQA 500	"	433031	50	1,2	100	2,4	50	1,2
"	"	"	433019	-	-	50	1,2	-	-
36632170	PRE-2	"	433042	200	26,0	475	61,6	200	26,0
"	PRE-4	"	433035	-	-	-	-	-	-
"	"	"	433043	200	19,0	1074	102,0	200	19,0
36633320	HJE 50	"	433020	-	-	146	7,0	-	-
"	"	"	433039	60	2,9	60	2,9	60	2,9
36632150	HJE 40	"	433033	-	-	690	24,1	-	-
<u>Neonleuchtströmen:</u>									
36632220	N H R T	"	433046	250	14,5	-	-	250	14,5
"	2609	"	433047	500	4,5	-	-	500	4,5
					87,3		213,8		73,0

+) fehlt Quarzglas, gez. Dahn

Technische Planung

25X1A

Technische Planung

Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
Stabilisatoren.
 November 1951.

20.10.1951
 1500 Gr.

Anlieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951

Waren-Nr.	Type	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (1000 DM)	
				lt. Plan		Rückst. Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
36683000	STV 230/40	Vertrieb	423031	300	4,4	900	13,2	-	-
"	"	"	423019	-	-	200	2,9	-	-
"	STV 280/80	"	423030	200	4,4	1025	22,5	-	-
"	"	"	423020	-	-	900	19,8	-	-
"	"	Eigenbed.	03327	100	-	350	-	-	-
"	STV 150/20	Vertrieb	423032	100	0,9	750	6,8	-	-
"	"	"	423029	-	-	100	0,9	-	-
"	STV 70/6	"	423038	100	0,6	100	0,6	-	-
"	"	"	423033	-	-	100	0,6	-	-
"	STV 450/40z	"	423034	100	2,0	200	4,0	100	2,0
"	STV 150/40z	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	STV 100/40z	Vertrieb	423035	150	1,9	150	1,9	300	3,8
"	STV 280/40z	"	423041	-	-	100	1,7	-	-
"	"	Eigenbed.	03328	50	-	-	-	-	-
				14,2		74,9		5,8	

Feste Zusagen können für Stabilisatoren nicht gemacht werden.
 Die Fertigung ist abhängig von der Anlieferung von Bariumacetat
 und von der Menge der für Bereich 470 beschlagnahmten
 Fahrzeuggruppen.

gez. Stupka 100z. Stück

Technische Planung

Technische Planung

Plan Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Glühkathoden-Gleichrichterröhren und Stromtore (Spez.-Röhren).
 November 1951.

25X1A

20.10.1951
 Dr. gr.
 Dr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951.

Waren.Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i.1000 DM)				Zuges.Fertig.(10000)	
				lt. Plan		Rückst.Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
<u>Niederspannungs-Gleichrichterröhren:</u>									
36265100	N 190/10	Vertrieb	413180	50	3,7	-	-	50	3,7
"	N 110/10	"	413181	-	-	50	3,7	-	-
36265300	N 280/20	"	413182	20	2,2	-	-	20	2,2
36665300	AG 1006	"	413200	150	6,3	44	1,8	150	6,3
"	"	Eigenbed.	"	-	-	52	-	-	-
<u>Hochspannungsgleichrichter u. Stromtore:</u>									
36661200	G 7,5/0,6 d	Vertrieb	413202	300	8,4	-	-	300	8,4
"	"	Eigenbed.	"	-	-	-	-	-	-
"	G 10/4 d	Vertrieb	413205	150	6,8	188	8,6	150	6,8
"	G 20/5 d	Eigenbed.	03329	25	-	9	-	25	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	-	-	-	-
36685300	S 1/0,2 i II A 6,3 V	"	413208	150	3,6	-	-	150	3,6
"	S 1/0,2 i II C 6,3 V	"	"	-	-	-	-	-	-
"	S 1/0,2 i II G 6,3 V	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	S 1/0,2 i II A 6,3 V	"	"	-	-	50	-	-	-
"	S 0,8/2 i III	Vertrieb	413211	70	10,6	60	9,1	70	10,6
"	S 15/40 i	"	413216	30	7,8	40	10,4	30	7,8
"	S 1/6 i	"	413141	-	-	35	3,6	-	-
"	S 5/6 i	"	"	5	0,5	-	-	5	0,5
"	2549	"	413173	-	-	-	-	-	-
"	"	Eigenbed.	03103	-	-	-	-	Rest	-
"	"	"	03260	-	-	115	-	-	-

Die pünktliche Lieferung der Röhren ist von der restzeitigen
 Auslieferung der Aufbauten abhängig. gez.Stock

49,9

37,2

49,9

Aufbauten können nur erstellt werden, wenn alle Quetschfüße
 gemäß Terminplan geliefert werden. gez.Siupka

Technische Planung

Fi Mr

Killer

Dr. gr. Dr.

Technische Planung

Auslieferungssplan für den Bereich HSE (Lieferant 190004-6)
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Monat November 1951

5.11.1951
 Sch. Gr.

Plan IIa Röhren

25X1A

Auslieferungsschluß an der Fertigwarenlager ist der 24.11.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	S o l l (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (1000 DM)	
				1. Plan		Rückst. Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
36681300	Kathodenstrahlröhren:								
"	2067	Liegenbed.	03266	5	-	38	-	15	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	2	1,0	-	-
"	2850	"	410044	-	-	1	-	1	Pr.n.d.NK
36681900	Akustikröhren:								
"	2786 5"	Vertrieb	413170	-	-	15	14,0	-	-
"	"	Liegenbed.	"	-	-	3	-	-	-
"	2786 10"	"	408434	-	-	8	-	-	-
36684000	Suprakonochape:								
"	2786	Vertrieb	408435	-	-	11	-	-	-
36684100	(Vergleichsplan):								
"	2786 ✓	Vertrieb	410025	-	-	2	0,6	-	-
"	2786 ✓	"	498325	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	410046	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	410036	-	-	2	0,6	-	-
"	2786 ✓	"	410035	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	408361	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	413170	-	0,3	2	0,6	-	-
"	2786 ✓	"	"	-	-	3	0,9	-	-
"	2786 ✓	"	410043	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	410042	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	410047	-	-	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	410041	-	1,5	1	0,3	-	-
"	2786 ✓	"	410030	-	-	1	-	-	-
"	2786 ✓	"	410031	-	-	1	-	-	-
"	2786 ✓	"	410032	-	-	1	-	-	-
"	2786 ✓	"	410033	-	-	2	-	2	0,2
"	2786 ✓	"	410034	-	-	2	-	-	0,2
"	2786 ✓	"	410035	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410036	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410037	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410038	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410039	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410040	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410041	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410042	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410043	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410044	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410045	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410046	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410047	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410048	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410049	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410050	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410051	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410052	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410053	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410054	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410055	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410056	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410057	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410058	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410059	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410060	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410061	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410062	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410063	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410064	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410065	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410066	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410067	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410068	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410069	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410070	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410071	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410072	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410073	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410074	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410075	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410076	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410077	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410078	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410079	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410080	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410081	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410082	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410083	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410084	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410085	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410086	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410087	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410088	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410089	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410090	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410091	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410092	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410093	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410094	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410095	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410096	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410097	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410098	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410099	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410100	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410101	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410102	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410103	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410104	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410105	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410106	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410107	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410108	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410109	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410110	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410111	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410112	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410113	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410114	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410115	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410116	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410117	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410118	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410119	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410120	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410121	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410122	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410123	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410124	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410125	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410126	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410127	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410128	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410129	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410130	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410131	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410132	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410133	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410134	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410135	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410136	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410137	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410138	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410139	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410140	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410141	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410142	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410143	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410144	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410145	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410146	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410147	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410148	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410149	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410150	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410151	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410152	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410153	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410154	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410155	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410156	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410157	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410158	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410159	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410160	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410161	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410162	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410163	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410164	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410165	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410166	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410167	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410168	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410169	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410170	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410171	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410172	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410173	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410174	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410175	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410176	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410177	-	-	2	-	-	-
"	2786 ✓	"	410178	-	-	2	-	-	-</

Auslieferungsplan für den Bereich "Entwicklung"
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6

20.10.1951
 Schw/Gr.

Plan II - Sende- und Technische Röhren -

Auslieferungsplan muß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll ("Wert i.1000 DM)				Zuges.Fertigung (1000 DM)	
				1. Plan		Rückst. Ende Oktober		Stück	Planpreis
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis		
36674200	Senderröhren:								
"	RS 558	Vertrieb	413139	2	5,4	2	5,4	} 5	12,5
"	"	"	413122	-	-	4	10,8		
36674300	RS 566	"	413023	-	-	4	10,8		
"	"	"	413217	11	55,0	11	55,0	10	60,0
"	"	"	413140	-	-	24	120,0		
"	"	"	413123	-	-	28	-		
36674000	RS 255	Eigenbed.	413123	-	-	1	-		
		"	03093	3	-	-	-	2	-
36666000	Magnetfeldröhren:								
"	2332A	Eigenbed.	03094	-	-	37	-	15	-
"	2332 B) 2 cards	"	03114	-	-	38	-	15	-
"	Rauschdiolen:								
"	2539	"	03195	-	-	15	-	3	-
36675000	UK-Triode:								
"	2730	Vertrieb	03169	-	-	3	-	5	-
"	2730 2 cards	Eigenbed.	"	5	-	12	-		-
36652000	Fernsehröhren:								
"	6 AL 5	Eigenbed.	03167	-	-	21	-	30	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	15	-		-
36654100	6 AX 5	Eigenbed.	03172	-	-	120	-	40	-
"	6 AG 5	Eigenbed.	03172	-	-	60	-		-
"	"	Vertrieb	403069	-	-	220	4,0	40	-
"	6 GR 6	Eigenbed.	03173	-	-	90	-		-
36659000	SS 1.7	"	117000	-	-	15	-		-
				60,4		206,0		72,5	

Technische Planung

Plan der Fertigung für den Verkauf und den Eigenbedarf.
 Sende- und Technische Röhren (Spezialröhren) 00190004-6
 Approved For Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 November 1951.

20.10.1951
 Sch. Mr.

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951.

25X1A

- Blatt 1 - Fertigungswerk -

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 100. DM)				Zuges. Fertigung	
				lt. Plan		Rückst. Ende Oktober			
				Stück	Planpreis	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
<u>Technische Trioden:</u>									
36663000	LD 7	Vertrieb	413184	100	48,0	512	245,8	100	48,0
"	LD 11	"	413188	400	151,6	660	250,1	400	151,6
"	"	Eigenbed.	"	-	-	10	-	-	-
"	LD 12	Vertrieb	413191	200	74,8	500	187,0	200	74,8
"	"	Eigenbed.	"	-	-	8	-	-	-
"	5 D 21	Eigenbed.	03258	8	-	103	-	8	-
"	"	Vertrieb	413115	-	-	70	20,1	-	-
"	829 B	Eigenbed.	03095	-	-	25	-	-	-
"	"	"	03261	6	-	12	-	18	-
"	"	Vertrieb	"	-	-	2	-	-	-
36653000	6 J 6	"	413157	50	1,0	180	3,3	50 ++	-
"	"	Eigenbed.	"	-	-	50	-	-	-
"	"	"	403018	-	-	35	-	-	-
<u>Kurzwellentriode:</u>									
36675000	TS 41	Vertrieb	413194	400	62,7	59	9,3	400	62,7
<u>(Solometer:)</u>									
36615500	2090	Eigenbed.	03259	-	-	20	-	Rest	-
"	2094	"	03262	-	-	75	-	"	-
<u>Technische Pentoden:</u>									
36665000	LV 3	Vertrieb	413218	500	16,7	-	-	500 ++	16,7
				353,8		715,6		353,8	

++) Konsum nur zugesagt werden, wenn PreSteller
 bis zum 20.10. gemäß Fertigungsplan geliefert werden.

gez. Siupka

Technische Planung

25X1A

29.10.1951
 Sp. Gr.

technische Planung

Auslieferungsschluß an das Fertigwarenlager ist der 24.11.1951.

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	Soll (Wert i. 1000 DM)				Zuges. Fertigung (i. 1000 DM)	
				lt. Plan	Rückst. Ende Oktober	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
36621100	Hoch- u. Höchstdrucklampen:								
"	HBO 500	Vertrieb	433040	150	19,2	248	31,7	150	19,2
"	"	"	433028	-	-	-	-	-	-
"	HBO 510	"	"	-	-	5	0,7	-	-
"	HBO 107/36	"	433029	-	-	19	2,8	5	0,7
"	HBO 50	"	433030	-	-	50	2,1	-	-
36633200	HQA 500	"	433041	50	1,2	50	1,2	-	-
"	"	"	433031	-	-	50	1,2	-	-
36632170	PRK-2	"	433042	600	77,9	550	71,4	600	77,9
"	"	"	433034	-	-	59	7,7	-	-
"	PRK-4	"	433043	600	57,0	550	52,3	600	57,0
36633320	HJE 50	"	433035	-	-	687	65,2	-	-
"	"	"	433044	60	2,9	65	3,1	-	-
"	"	"	433020	-	-	95	4,5	60	2,9
36632150	HJE 40	"	433039	-	-	114	5,4	-	-
"	"	"	433033	-	-	690	26,1	-	-
36632210	Spektrallampe:								
"	NAE 24	"	433036	-	-	385	11,5	-	-
36632220	(Neonleuchttröhren und Glimmzylinder):								
"	N H R T	"	433046	750	43,5	750	43,5	750	43,5
36634800	(2609)	"	433037	-	-	504	29,2	-	-
"	"	"	433047	1300	11,7	1500	13,5	-	-
"	"	"	433038	-	-	1566	14,1	1300	11,7
				213,4			365,2		212,9

Spiller

Müller

Technische Planung

AM *Arthmann*

Technische Planung

25X1A

Kst: 409 4. Siunwa

Planned for Release 2001/07/12 : CIA-RDP83-00415R010900190004-6
 Gang mit dem Verkauf und dem Eigenbedarf.
 Kathodenstrahlröhren (Spez.-Röhren).
 November 1951

5.11.1951
 Gr.

Anlieferungsablauf an das Fertigwarenlager ist der 30.11.1951

Waren-Nr.	T y p e	Bedarfs- träger	Arb.Nr.	S o l l (Wert 1.1000 DM)				Zuges.Fertigung (1000 D	
				1. Plan	Rückst. Ende Oktober	Stück	Planpreis	Stück	Planpreis
36681700	23 LK 1 B	Vertrieb	413197	12200	1 708,0	-	-	11 000+)	1 540,0
"	✓ 2146 12" /	"	410022	-	-	25	5,2	15	3,1
"	"	Eigenbed.	"	-	-	2	-	2	-
"	✓ 2146a	"	"	-	-	5	-	5	-
36681200	✓ 2068b	Vertrieb	03263	-	-	9	2,7	9	2,7
"	"	Eigenbed.	"	-	-	1	-	1	-
"	✓ 2068 bm	"	"	-	-	1	-	1	-
"	✓ 2068e	"	"	20	-	19	-	12	-
36681300	2068a	"	413134	-	-	7	-	4	-
"	✓ 2068a	Vertrieb	"	-	-	4	1,2	4	1,2
"	✓ 2068 am	"	413135	-	-	4	1,3	2	0,6
"	"	Eigenbed.	"	-	-	1	-	1	-
					1 708,0		10,4		1 547,6

+) Nur erreichbar, wenn mit
 einkomponentigem Leuchtstoff
 gepulst werden kann.

gez. Benthin 5.11.51

Spillme

Benthin
 7.11.51

Müller

Technische Planung

Spillme